

 > MADE IN GERMANY

DÉVELOPPÉES POUR DE GRANDS RENDEMENTS.

- ▶ Scies à ruban
- ▶ Scies circulaires à haut rendement
- ▶ Perçuses multi-axes
- ▶ Robot de grugeage
- ▶ Centres d'usinage de tôles à moyennes et fortes épaisseurs
- ▶ Systèmes de mesure
- ▶ Systèmes de transport

POWERFUL SOLUTIONS –
PASSIONATE PEOPLE



KALTENBACH

LES EXIGENCES PEUVENT VARIER AU FIL DU TEMPS.

MAIS LA VRAIE QUALITÉ EST TOUJOURS D'ACTUALITÉ.



Quiconque produit ou transforme le métal, scie ou découpe, soude ou oxycoupe, ne travaille pas pour l'instant présent, il anticipe son avenir. Pour traiter des fabrications d'une telle longévité, il est préférable de faire appel à des partenaires durables.

Ce partenariat comprend d'une part des machines fiables et de haute qualité qui vous procureront quotidiennement une sécurité dans la production, et d'autre part, des interlocuteurs passionnés qui vous accompagneront durablement en toute confiance.

Les valeurs qui durent sont de tradition chez KALTENBACH.

Plus de 130 ans d'expérience nous ont prouvé que la meilleure solution se trouve dans une collaboration étroite avec nos clients.

Vous trouverez dans ce catalogue de produits les différents domaines d'applications de chaque machine ainsi que les données et avantages techniques. Pour toutes définitions d'installation KALTENBACH, l'accompagnement et le conseil sont assurés par nos collaborateurs dans le domaine de la vente et de l'après-vente.

Nous restons à disposition pour toutes questions et dans tous les cas, nous sommes là pour vous, là où vous avez besoin de nous.

**A PLUS DE 130 ANS, UNE ENTREPRISE
DANS LA FORCE DE L'ÂGE**



Scier

Dans le traitement du métal, et en particulier dans celui de l'acier, le processus de sciage est d'une importance capitale. Les exigences induites par diverses matières avec différentes tailles, formes et pièces ont conduit différentes technologies à s'imposer sur le marché. Aussi, les utilisateurs doivent aujourd'hui faire un choix entre des scies circulaires ou des scies à ruban. Quelque soit la technologie utilisée, l'utilisateur choisit en fonction de la rapidité, la qualité et la précision. En fonction de ces éléments, des technologies de coupe ont été développées, tels que différents matériaux, comme par exemple le bi-métal ou le carbure. Le marché montre que les exigences du processus de sciage ne cessent d'augmenter, de sorte qu'en plus des coupes droites et en biais, les coupes multiples sont également de plus en plus utilisées, dans lesquelles la matière est travaillée plusieurs fois avec des coupes de sciage qui se chevauchent dans des angles différents.

KALTENBACH propose une large gamme de scies et se tient avec plaisir à tout moment à votre disposition pour des conseils et de l'aide afin de satisfaire vos exigences actuelles et à venir. Venez en discuter avec nous et nous trouverons ensemble une solution afin de rendre votre entreprise plus rentable.



Percer

Rares sont les constructions métalliques au sens large du terme qui ne doivent pas être percées et c'est pour cette raison que le perçage est à présent une exigence fondamentale pour tous ceux qui travaillent le métal. Pour une efficacité optimale, il n'est pas seulement nécessaire de percer sur tous les axes en parallèle, mais il est également indispensable d'avoir plusieurs d'outils dans les magasins de chaque axe afin de permettre un changement automatique simple et rapide. Des procédés comme le perçage, le pointage, le grugeage, le taraudage, le contour marking et le fraisage peuvent être maintenant réalisés sur plusieurs axes de perçage. Dans ce domaine les outils sont aussi optimisés et de nouvelles procédures sont établies. Les outils de perçage en acier rapide HSS ou en carbure augmentent toujours la capacité de perçage; les capacités d'entraînement, les couples et vitesses de rotation sont une garantie pour permettre l'intégration de nouveaux process.

KALTENBACH a différentes lignes de perçage dans son portefeuille - produits. Nous vous conseillons pour vous aider à trouver le modèle qui correspond le plus à vos besoins.



Découper des tôles au plasma / oxycoupage

Les technologies de découpe des tôles au plasma et à l'oxycoupage sont devenues indispensables dans la construction métallique. Grâce à des logiciels modernes et des conceptions de lignes à plusieurs axes, des formes complexes peuvent être plus faciles à travailler et à produire. Il est cependant à noter qu'en matière de construction de lignes, le marché de l'acier fait la distinction entre le travail des profils et le travail des tôles. Alors que les lignes de découpe de profilés sont généralement focalisées sur la technologie de découpe au plasma ou à l'oxycoupage, la découpe de tôles utilise en revanche aussi d'autres technologies. Quelle que soit la forme de la matière, la qualité de surface, la profondeur de coupe ainsi que l'épaisseur de coupe déterminent avant tout la technologie à appliquer. Selon la technologie, différentes profondeurs et vitesses de coupe sont réalisées. Selon la matière à travailler, les différentes structures des installations et les technologies de coupe sont la clé du succès, ce qui garantit rapidité, efficacité et économies.

KALTENBACH propose des installations pour la découpe des tôles et des profilés et se tient avec plaisir à tout moment à votre disposition pour des conseils et de l'aide afin de satisfaire vos exigences actuelles. Venez en discuter avec nous et nous trouverons ensemble une solution.

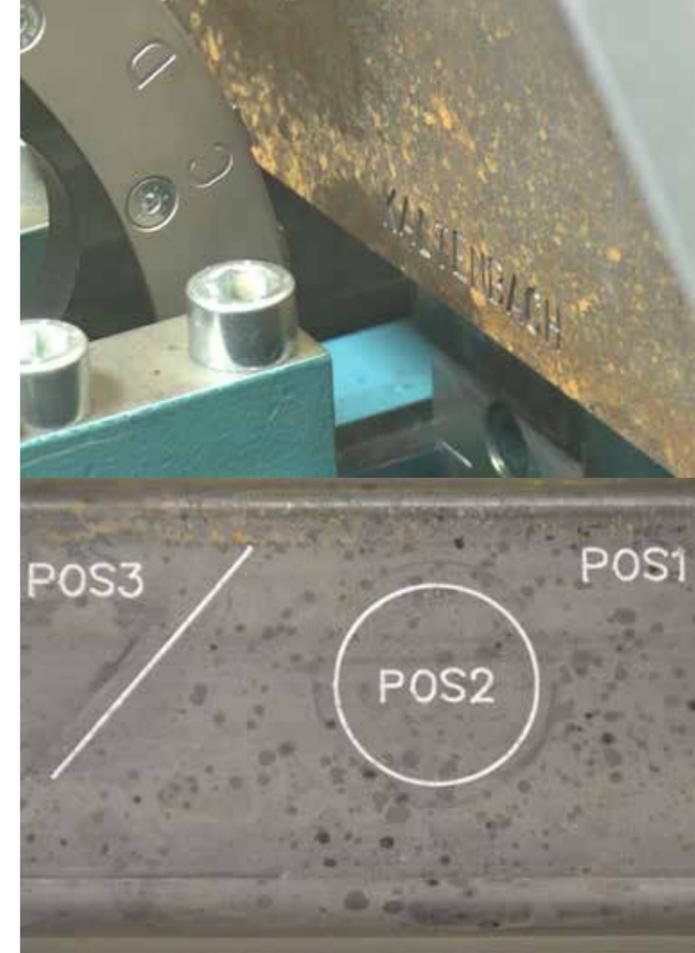
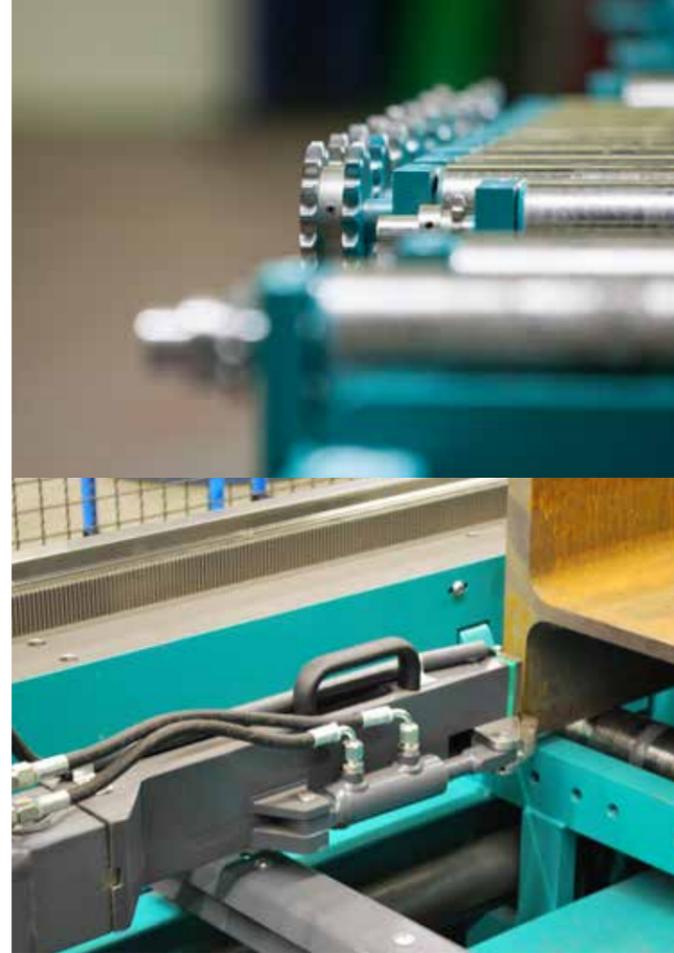


Fraiser

Dans les industries de transformation de l'acier, le fraisage est de plus en plus important, ce qui fait que des progrès technologiques constants sont nécessaires. Le fraisage des contours complexes intérieurs et extérieurs avec différents outils de fraisage est stratégiquement l'un des plus importants défis auxquels les entreprises se voient actuellement confrontées. Les forces induites lors du fraisage exigent des structures robustes et à faibles vibrations. En raison de la grande variété de différents outils et matériaux de fraisage, il est à présent possible d'effectuer différentes opérations avec efficacité et précision telles que le grugeage, le chanfreinage, les trous oblongs et les chambrages.

Demandez-nous nos références et laissez-vous convaincre par les machines les plus robustes du marché: les machines KALTENBACH.





Grenailler

Rouille. Calamine. Impureté sont vos ennemies. Pour supprimer ces effets indésirables de l'industrie de l'acier, la technologie de grenaillage est utilisée. Nous grenaillons en projetant des billes d'acier à une vitesse d'environ 80 mètres/seconde contre la matière. Non seulement des tôles et des profilés peuvent ainsi être grenaillés mais également des constructions mécano-soudées complexes. A quel niveau cette technologie sera utilisée dépendra de la production. La disposition des turbines bien définie garantit un grenaillage entier des différentes matières. Les installations de grenaillage sont conçues de telle sorte, qu'un haut débit de matière peut être réalisé, ce qui à son tour a un effet positif sur l'efficacité et l'économie.

KALTENBACH vous conseille et vous livre une installation de grenaillage qui répond à vos besoins. N'hésitez pas à nous contacter, nous restons à votre entière disposition.



Peindre

La peinture de l'acier représente en général l'une des dernières étapes dans le processus de travail de l'acier. Les revêtements de différentes natures appliqués selon leur lieu de destination assurent une utilisation à long terme des structures en acier et une protection contre les agressions extérieures. Lors du processus même de peinture, la surface doit être propre. A cet effet, des lignes de grenaillage pour l'acier sont prévues. De par la surface rugueuse de la matière, chaque élément doit être recouvert exactement de la même quantité de peinture afin d'obtenir une couche uniforme de peinture. L'optimisation de la consommation de peinture, qui détermine une grande partie des coûts d'exploitation, est un aspect important dans les installations de peinture.

InTEC est le partenaire historique de KALTENBACH pour les cabines de peinture. Ensemble, nous vous proposons une offre complète. N'hésitez pas à nous contacter!



Transporter et mesurer

L'efficacité de transport et la précision de mesure permettent d'assurer votre qualité mais également d'augmenter votre productivité. Les systèmes de mesure doivent être flexibles pour pouvoir manipuler lors du processus des formes, des tailles et des poids de matière différents. En outre, la construction robuste, la conception à faible entretien et les solutions pour des positionnements précis sont d'une grande importance. L'automatisation du système amont - aval et la connexion des flux de matière sont de plus en plus importants. La manipulation efficace de la matière première et des produits finis ainsi que l'intégration personnalisée des installations sur les sites de production déjà existants constituent les principaux défis à relever dans ce domaine.

KALTENBACH propose une grande variété de systèmes de transport et de mesure afin de pouvoir répondre à pratiquement toutes les exigences des clients. Chaque solution se combine facilement grâce à un système modulaire. Ainsi l'intégration des installations sur votre site de production permet une réussite certaine.



Marquer

Le marquage des pièces est généralement utilisé pour identifier la matière. On cherche ainsi à trouver rapidement les pièces et à assurer un classement précis. Il y a différentes méthodes: le marquage à froid, le fraisage et le pointage. Il y a de cette façon une marque visible même après peinture ou galvanisation, ceci facilitant la traçabilité des pièces le long du processus de fabrication. Cela peut être extrait dans la plupart des cas directement depuis le système CAO. Il existe en outre des méthodes d'identification de la matière dans le processus de travail. Celles-ci incluent des méthodes de marquage telles que des auto-collants de code-barres qui peuvent stocker des informations supplémentaires. Le processus Contour Marking offre la possibilité de signaler la position des pièces annexes sur la barre. Dans ce cas-là aussi les informations peuvent être reprises par un logiciel correspondant via le système CAD.

KALTENBACH possède un savoir-faire dans différents processus pour les différentes matières, peut vous conseiller en conséquence et vous aider à augmenter votre productivité.



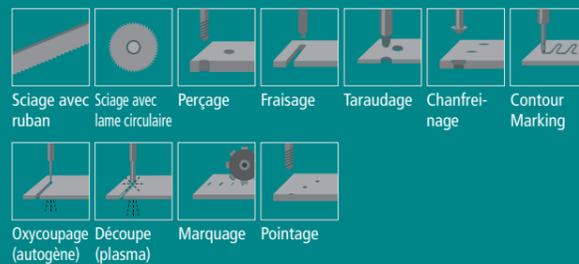
GAMME DE PRODUITS

La gamme de produits de la société KALTENBACH est à la fois profondément ancrée et très étendue. Outre les scies à ruban, les centres d'usinage des tôles, les lignes de perçage, les robots de grugage, KALTENBACH propose également des scies circulaires et des lignes de grenaillages/cabines de peinture. Grâce à cette gamme de produits, KALTENBACH se positionne en tant que fournisseur de système et propose à ses clients des solutions complètes personnalisées. KALTENBACH accompagne ses clients vers plus de productivité et d'efficacité grâce à ses machines puissantes, son savoir-faire accumulé durant plus de 130 ans et la grande qualité des conseils fournis.

Cette brochure de produits présente les solutions proposées par KALTENBACH pour le travail de l'acier.

Pour plus d'informations:
www.kaltenbach.com

LEGENDE



SOMMAIRE

TRAVAIL DES PROFILÉS:

▶ Scies à ruban Séries KBS	10
▶ Scies circulaires à haut rendement Séries HDM	18
▶ Perçuses Séries KD	22
▶ Robots de grugage Séries KC	32

TRAVAIL DES TÔLES:

▶ Centres d'usinage des tôles Séries KF	36
▶ Logiciels	40
▶ Systèmes de transport et mesure	42
▶ KALTENBACH Service Technique	46

SCIAGE AVEC RUBAN

SCIES À RUBAN KALTENBACH

LES AVANTAGES EN UN COUP D'ŒIL:

- ▶ Scie à ruban guidée sur un portique à deux colonnes fermé, robuste, à faibles vibrations
- ▶ Réglage précis de l'angle de coupe par moteur de rotation à commande numérique
- ▶ Système de serrage puissant pour l'immobilisation de la matière et réduction des vibrations pour une durée de vie plus longue du ruban et un meilleur résultat de coupe
- ▶ Mesure intelligente de la matière intégrée dans le système de serrage pour une plus grande fiabilité du processus
- ▶ Brosses à copeaux pour une meilleure performance de coupe et moins de copeaux dans la machine
- ▶ Système de contrôle de la coupe y compris pressin de coupe et glissement du ruban pour une meilleure qualité de coupe
- ▶ Laser pour une visualisation de la coupe au tracé pour coupe manuelle



KBS 400 DG | 620 DG | 750 DG | 1010 DG

La série KBS 400-1010 est économiquement avantageuse dans la construction métallique légère à moyenne ainsi que dans le négoce de produits sidérurgiques.

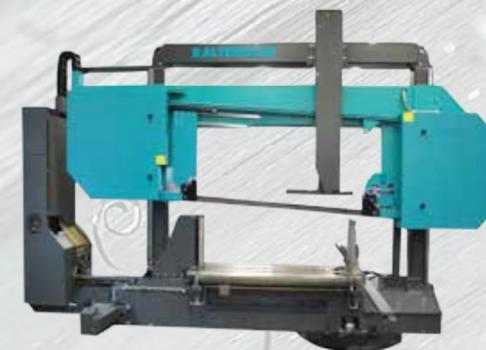
- ▶ Coupes simultanées de plusieurs profilés en paquet ou en nappe (selon le type de machines)
- ▶ Faible volume d'investissement pour un meilleur résultat de coupe pour les petits et moyens profilés



KBS 761 DG | 1051 DG | 1351 DG

Les avantages de la série KBS 761 - 1351 DG sont nombreux dans tous les domaines de la construction métallique. Les machines sont spécialement conçues pour une haute automatisation, une grande performance de coupe et un faible coût d'entretien.

- ▶ Haute automatisation du processus en liaison avec un autosorter possible
- ▶ Coupes de haute performance grâce à l'utilisation de rubans carbure
- ▶ L'Auto Feed Control adapte automatiquement l'angle d'inclinaison du ruban en fonction du profilé, réduisant ainsi sensiblement les temps de coupe
- ▶ Avance par vis à billes et servomoteur pour un contrôle précis
- ▶ Changement de ruban rapide pour de faibles temps de production



KBS 1301 DG | 2101 DG

Les avantages de la série KBS 1301 - 2101 sont particulièrement utiles dans la construction métallique moyenne et lourde ainsi que dans le négoce des produits sidérurgiques. Les machines sont spécialement conçues pour le sciage de profilés en gros volumes, lesquels peuvent aussi être sciés en coupes biaisées.

- ▶ Conception motorisée idéale pour le travail des profilés à hautes sections transversales
- ▶ Scie pivotante montée sur rails de guidage pour une haute précision des coupes biaisées
- ▶ Convoyeur à rouleaux motorisé et escamotable pour une évacuation automatique des petites pièces

KBS 400 DG | 620 DG | 750 DG | 1010 DG

LA SCIE A RUBAN À COUPES BIAISEES POLYVALENTE POUR L'ACIER

H T L U - O □



1 Réglage de l'angle de coupe à commande numérique. Système de serrage puissant et sûr pour une bonne qualité de coupe et une plus longue durée de vie des rubans.



2 Des brosses à copeaux à entraînement indépendant nettoient le ruban de scie après l'opération et assurent une grande durée de vie du ruban et une grande qualité de coupe.



3 Des guides rubans à plaquettes carbure avec contrôle automatique de la pression assurent une coupe de grande précision.



4 Laser pour coupe au tracé pour un alignement sûr et aisé de la matière pour les coupes en manuel.



Scie automatique de paquet et de nappe grâce au NA (avance-barre) pour une plus grande efficacité de production.

DONNÉES TECHNIQUES	KBS 400 DG	KBS 620 DG	KBS 750 DG	KBS 1010 DG
Capacités de travail max. [mm]				
90°	400 x 350	620 x 350	750 x 500	1010 x 500
+ 70°	400 x 350	615 x 350	730 x 500	970 x 500
- 70°	390 x 350	595 x 350	710 x 500	950 x 500
+ 60°	380 x 350	570 x 350	670 x 500	895 x 500
- 60°	355 x 350	540 x 350	650 x 500	870 x 500
+ 45°	315 x 350	470 x 350	550 x 500	735 x 500
- 45°	275 x 350	430 x 350	520 x 500	695 x 500
+ 40°	285 x 350	425 x 350	500 x 500	665 x 500
- 40°	-	-	-	-
+ 30°	255 x 350	330 x 350	390 x 500	520 x 500
Capacités de travail min. [mm]	10 x 10	10 x 10	10 x 10	45 x 10
Puissance d'entraînement [kW]	4,0	4,0	5,5	7,5
Vitesse de coupe [m/min]	15 - 90	15 - 90	15 - 100	15 - 120
Avance ruban [mm/min]	0 - 300	0 - 300	0 - 300	0 - 400
Avance rapide et retour du ruban [mm/min]	2500	2500	2500	2500
Type de ruban	Bi-métal	Bi-métal	Bi-métal	Bi-métal
Dimensions du ruban (L x l x H) [mm]	5730 x 1,3 x 41	6175 x 1,3 x 41	6990 x 1,3 x 41	7470 x 1,3 x 41
Poids de la machine [kg]	2300	2600	3200	3900
Dimensions de la machine (L x l x H)	2710 x 1280 x 2220/2280	3000 x 1250 x 2200/2280	3300 x 1250 x 2550/2630	3700 x 1280 x 2550



„Nous avons pu dans un laps de temps très court augmenter notre productivité avec la ligne de sciage-perçage. En réduisant les temps de production de plus de 60%, ce qui représente un tiers de notre temps de production, nous avons pu exécuter des commandes supplémentaires. Ce qui signifie non seulement une réduction significative des coûts mais également une optimisation de nos moyens humains.“

Monsieur Schreiber, Directeur Général de la société SFB Schönebecker Fahrzeugbau GmbH.

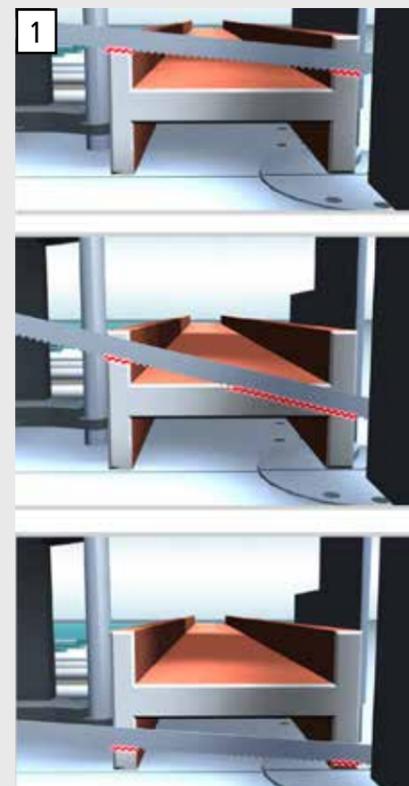


KBS 620 dans la société SFB Schönebecker Fahrzeugbau GmbH.

KBS 761 DG | 1051 DG | 1351 DG

SCIES À RUBAN POUR SCIER DES PROFILÉS ACIER À HAUTES EXIGENCES

H T L U - O □



1 L'Auto Feed Control adapte automatiquement l'angle d'inclinaison du ruban pour des temps de coupe sensiblement inférieurs (jusqu'à 50%) en fonction du profilé.



2 Vitesse d'avance de la scie par vis à bille et servomoteur pour une vitesse d'avance constante et indépendante de la température.



3 Position de changement de ruban automatique afin de réduire les temps morts.



4 L'ensemble des composants pour la maintenance a été rassemblé et est facilement accessible.



Manipulation entièrement automatisée des bonnes petites pièces sur des positions d'évacuation grâce à l'autosorter.

DONNÉES TECHNIQUES	KBS 761 DG	KBS 1051 DG	KBS 1351 DG
Capacités de travail max. [mm]			
90 °	750 x 500	1030 x 500	1330 x 600
+ 70 °	710 x 500	980 x 500	1260 x 600
- 70 °	690 x 500	960 x 500	1230 x 600
+ 60 °	650 x 500	900 x 500	1170 x 600
- 60 °	620 x 500	880 x 500	1120 x 600
+ 45 °	530 x 500	740 x 500	960 x 600
- 45 °	490 x 500	700 x 500	900 x 600
+ 40 °	490 x 500	680 x 500	880 x 600
- 40 °	445 x 500	635 x 500	810 x 600
+ 30 °	380 x 500	525 x 500	690 x 600
Capacités de travail min. [mm]	30 x 10	30 x 10	50 x 10
Puissance d'entraînement [kW]	12,9	12,9	15,9
Vitesse de coupe [m/min]	15 - 180	15 - 150	15 - 150
Avance ruban [mm/min]	0 - 600	0 - 600	0 - 600
Avance et retour ruban [mm/min]	6000	6000	6000
Rubans	Bi-métal et carbure	Bi-métal et carbure	Bi-métal et carbure
Dimensions des rubans (L x l x H) [mm]	8320 x 1,6 x 54	8900 x 1,6 x 54	10300 x 1,6 x 67
Poids de la machine [kg]	5500	6000	7700
Dimensions de la machine (L x l x H)	4080 x 1435 x 2650	4370 x 1435 x 2650	4900 x 1850 x 3000



„Nous avons acheté notre première machine KALTENBACH en 1974 et cela fait plus de 40 ans que nous en sommes satisfaits. A cette longévité s'ajoutent une haute qualité des produits et un bon soutien du Service Après - Vente de la société KALTENBACH. Pour ces raisons nous sommes certains de garder encore pour longtemps cette ligne de sciage perçage type KBS 1051 DG et KDM 1015.“

Gabriel Fasshauer, Directrice Générale de la société Stahlbau Fasshauer GmbH



KBS 1051 DG dans la société Stahlbau Fasshauer GmbH.

KBS 1301 DG | 2101 DG

SCIE À RUBAN POUR LE SCIAGE DE PROFILÉS LOURDS

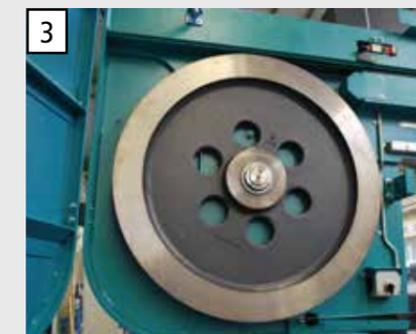
H T L U - O □



1 Double étai de serrage pour un maintien optimal de la matière pendant le cycle de sciage pour moins de vibration et une durée de vie du ruban plus longue.



2 Rouleaux d'avance à montée hydraulique pour l'évacuation de petites chutes.



3 Des capteurs reconnaissent la rotation des deux poulies d'entraînement du ruban et évitent ainsi le glissement du ruban.



4 Coupes biaisées ne nécessitant aucune correction de longueur et permettant la plus haute qualité de coupe.



5 Réglage de l'angle de coupe par commande numérique sur rails de guidage permettant les coupes biaisées pour les gros profilés de charpente métallique.



Convoyeur à rouleaux escamotable permettant les coupes biaisées avec évacuation automatique des pièces courtes.

DONNÉES TECHNIQUES	KBS 1301 DG	KBS 2101 DG
Capacités de coupe max. [mm]		
90°	1300 x 700	2100 x 800
+ 70°	1200 x 700	1950 x 800
- 70°	1200 x 700	1950 x 800
+ 60°	1100 x 700	1780 x 800
- 60°	1100 x 700	1780 x 800
+ 45°	850 x 700	1420 x 800
- 45°	850 x 700	1420 x 800
+ 40°	760 x 700	1270 x 800
- 40°	760 x 700	1270 x 800
+ 30°	560 x 700	960 x 800
Capacités de coupe min. [mm]	50 x 15	80 x 15
Puissance d'entraînement [kW]	9,2	11
Vitesse de coupe [m/min]	15 - 100	15 - 100
Avance ruban [mm/min]	0 - 300	0 - 300
Avance rapide et retour du ruban [mm/min]	2500	5000
Type de ruban	Bi-métal	Bi-métal
Dimensions du ruban (L x l x H) [mm]	9800 x 1,6 x 67	11640 x 1,6 x 80
Poids de la machine [kg]	7000	11300
Dimensions de la machine (L x l x H) [mm]	5010 x 1650 x 3105	6240 x 1680 x 3580



Coupes multiples, droites et biaisées avec une grande précision.



KBS 1301 DG dans la société F.Hackländer GmbH.

SCIAGE AVEC LAME CIRCULAIRE

SCIES CIRCULAIRES KALTENBACH À HAUT RENDEMENT



HDM 1432

- ▶ Scie verticale sur palier pivotant stable
- ▶ Haute performance de coupe grâce à un entraînement puissant
- ▶ Coupes simples, en nappe ou paquet possible
- ▶ Angle de coupe à commande numérique
- ▶ Possibilité de combiner en ligne de sciage-perçage
- ▶ Avance par vis à bille pour un meilleur résultat de coupe et une durée de vie de la lame plus longue

HDM 1432

HAUTE PERFORMANCE POUR LA CONSTRUCTION MÉTALLIQUE LOURDE ET LE NÉGOCE DES PRODUITS SIDÉRURGIQUES

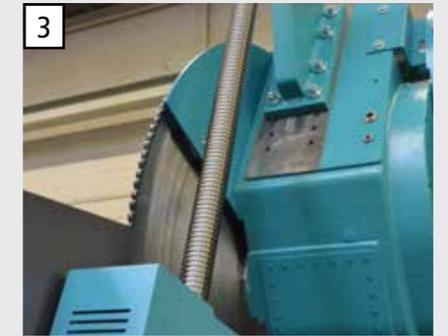
H T L U - O □



L'état de serrage hydraulique réduit les vibrations et augmente ainsi la durée de vie de la lame et la qualité de coupe.



Grande puissance d'entraînement permettant des temps de coupes rapides même pour de grosses poutrelles, les nappes et les paquets.



Avance par vis à bille indépendamment de la température pour un résultat de coupe idéal et une durée de vie de la lame de scie plus longue.



Mesure transversale automatique de la section à l'aide du serrage pour une grande fiabilité du processus.



Élimination de copeaux dans les dents de la lame pour un résultat de coupe idéal et réduire les temps de coupe.



Positionnement de l'angle par commande numérique pour une plus grande précision.

TECHNISCHE DATEN

HDM 1432

Capacités de coupe max. [mm]		
90 °	1200 x 450	
+ 70 °	1008 x 302	
- 70 °	1008 x 302	
+ 60 °	1008 x 302	
- 60 °	1008 x 302	
+ 45 °	716 x 304	
- 45 °	716 x 304	
+ 35 °	524 x 304	
Capacité de coupe min. [mm]		50 x 50
Puissance d'entraînement [kW]		22
Vitesse de coupe [m/min]		8 - 30
Avance de la lame de scie [mm/min]		0 - 400
Avance rapide et retour [mm/min]		6000
Diamètre de la lame de scie x épaisseur [mm]		1430 x 9,5
Poids de la machine [kg]		9500
Dimensions de la machine (L x l x H) [mm]		4500 x 1600 x 3200



Pour les gros profilés de charpente métallique avec des cadences de coupe record. Coupe des pièces simples, en nappe ou en paquet.



HDM 1432 dans la société Hackländer GmbH.

PERÇAGE

LES PERÇEUSES KALTENBACH

LES AVANTAGES EN UN COUP D'ŒIL:

- ▶ Conception robuste et à faibles vibrations assurant une longévité à la machine
- ▶ Perçage, contour marking, pointage, chanfreinage et taraudage sur les 3 axes de perçage simultanément
- ▶ Système de serrage puissant pour maintenir la matière et réduire les vibrations
- ▶ Mesure intelligente de la matière intégrée dans le système de serrage pour une plus grande fiabilité du processus
- ▶ Concept de vitesse d'avance rapide et de travail afin de réduire les temps morts
- ▶ Servo-moteur et vis à bille pour un positionnement précis de l'axe de perçage et une commande de l'avance de perçage
- ▶ Possibilité de combiner en une ligne de sciage-perçage



KDE 603 | 1003

Machine de perçage de base pour les petites entreprises avec utilisation simple de perçage ainsi que pour des besoins relativement restreints.

- ▶ Système manuel de changement rapide des outils et outil de mesure manuel de longueur d'outils
- ▶ Cycle orienté par rapport à l'outil afin de minimiser le nombre de changement d'outil



KDM 615 | 1015

Machine de perçage totalement automatisée pour les petits et moyens profilés pour une utilisation polyvalente.

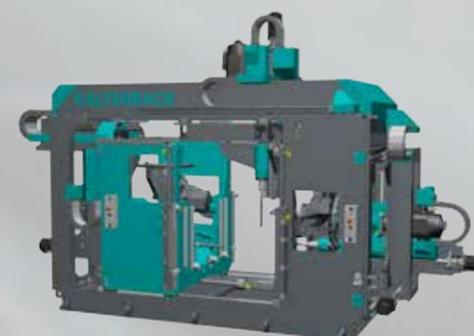
- ▶ Entraînement puissant et conception moderne de la broche pour un travail de haute performance
- ▶ Système de changement d'outils automatique avec 5 places par axe
- ▶ Fraisage de trous oblongs à l'aide de macros logicielles pour une programmation simple et rapide
- ▶ Utilisation possible de forets carbure et carbure monobloc pour réduire sensiblement les temps de production



KDL 1318 | 2118

Machine de perçage totalement automatisée pour les moyens et grands profilés pour une utilisation polyvalente.

- ▶ Entraînement puissant et conception moderne de la broche
- ▶ Système de changement d'outils automatique avec 6 places par axe
- ▶ Fraisage de trous oblongs à l'aide de macros logicielles pour une programmation simple et rapide
- ▶ Utilisation possible de forets carbure et carbure monobloc pour réduire sensiblement les temps de production



KDP 736 | 1036 | 1336

Perceuse entièrement automatisée pour profilés d'acier de petite, moyenne et grande section pour une utilisation polyvalente et un tonnage élevé.

- ▶ Entraînement puissant et conception moderne de la broche pour un haut rendement
- ▶ Axe d'avance mobile supplémentaire jusqu'à 500 mm et sciage en parallèle pour des gains de productivité allant jusqu'à 50%
- ▶ Deux versions de broche disponibles avec une optimisation pour le fraisage ou le perçage
- ▶ Système de changement d'outil automatique avec 12 emplacements d'outil par axe de perçage pour des temps de préparation réduits et pour plus de flexibilité
- ▶ Fraisage de contours standards à l'aide de macros logicielles pour une programmation simple et rapide
- ▶ Utilisation possible de forets carbure et monobloc, pour des temps de production réduits

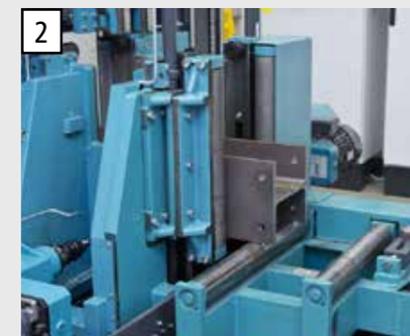
KDE 603 | 1003

LA SOLUTION POUR LA CHARPENTE MÉTALLIQUE LÉGÈRE A MOYENNE

H T L U - O □



1 Perçage, Contour Marking, chambrage, taraudage, pointage sur les trois axes



2 Mesure intelligente de la matière intégrée dans le système d'étau pour une plus grande fiabilité du processus.



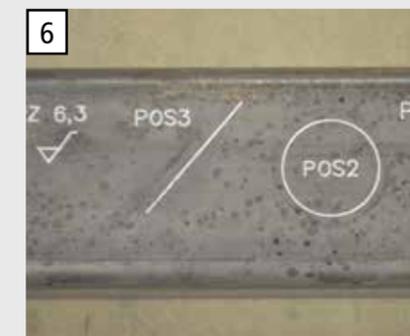
3 Changement facile d'outil manuel grâce au changeur d'outil rapide.



4 Manutention confortable des copeaux par convoyeur à copeaux ou bac à copeaux.

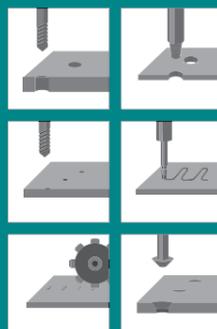


5 Positionnement précis et avance par servomoteur et vis à bille.



6 Contour marking jusqu'à quatre axes pour réduire les processus en aval.

TECHNISCHE DATEN	KDE 603	KDE 1003
Capacité de travail max. [mm]	600 x 500	1000 x 500
Capacité de travail min. [mm]	50 x 5	50 x 5
Unité de travail	3	3
Vitesse de rotation broche [T/min]	1600	1600
Couple max [Nm]	146,7	176,7
Puissance broche par axe [kW]	5	5
Vitesse d'avance [mm/min]	1500	1500
Vitesse d'avance rapide [m/min]	11	11
Vitesse de transport de la matière [m/min]	30	30
Lubrification	Interieure + Exterieur	Interieure + Exterieur
Type de foret	HSS	HSS
Diamètre du foret [mm]	6 - 31,75	6 - 31,75
Poids de la machine [kg]	3500	3800
Dimensions de la machine (L x l x H) [mm]	3510 x 1500 x 2470	3910 x 1500 x 2470



„Grâce à notre machine KALTEBACH nous avons pu augmenter notre productivité. L'offre complète de KALTEBACH est parfaite et absolument fiable.“

Heinz Hirt, Directeur Général de la société Hirt Schlosserei Metallbau GmbH

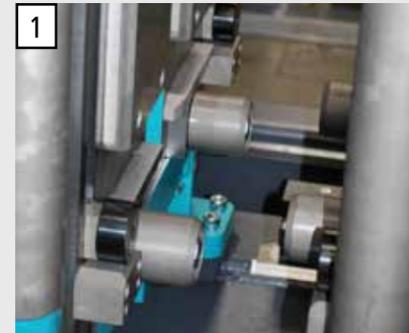


KDE 603 dans la société Hirt Schlosserei und Metallbau GmbH.

KDM 615 | 1015

TRAITEMENT DYNAMIQUE POUR TÂCHES COMPLEXES

H T L U - O □



1 Eaux de serrage stables et sans entretien pour optimiser le serrage du profilé et la durée de vie de l'outil.



2 Entraînement puissant motorisé et conception de la broche moderne assurant un travail à haute performance.



3 Mesure de longueur de l'outil par laser auto-nettoyant afin de minimiser la maintenance, d'assurer un haut processus et un temps faible de non-productivité.



4 Construction robuste de la machine pour une durée de vie plus longue ainsi que des coûts faibles d'entretien et d'outillage grâce à une conception de machine à faibles vibrations.

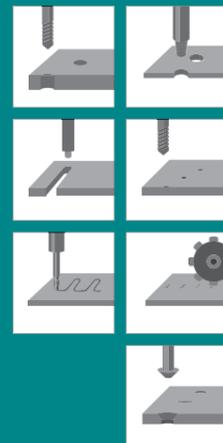


5 Magasin de 5 outils par axe de perçage automatique, fiable et à faible entretien.



Le fraisage est possible grâce à des macros facile à mettre en place et exécutable facilement avec l'outillage puissant KALTENBACH Power Tools.

DONNÉES TECHNIQUES	KDM 615	KDM 1015
Capacité de travail max. [mm]	600 x 500	1000 x 500
Capacité de travail min. [mm]	50 x 5	50 x 5
Unité de travail	3	3
Vitesse de rotation broche [T/min]	2500	2500
Couple max. [Nm]	422	422
Puissance broche par axe [kW]	29,5	29,5
Vitesse d'avance [mm/min]	1500	1500
Vitesse d'avance rapide [m/min]	11	11
Vitesse de transport de la matière [m/min]	30	30
Magasin d'outils et nombre de places	3 x 5	3 x 5
Lubrification	Interieure + Exterieure	Interieure + Exterieure
Type de foret	HSS, Carbure, Carbure monobloc	HSS, Carbure, Carbure monobloc
Diamètre du foret [mm]	6,8 - 50	6,8 - 50
Poids de la machine [kg]	6000	6500
Dimensions de la machine (L x l x H) [mm]	4570 x 1670 x 3750	5370 x 1670 x 3750



Perçer, tarauder, Contour marking, chambrer, fraisier des trous oblongs et pointer.

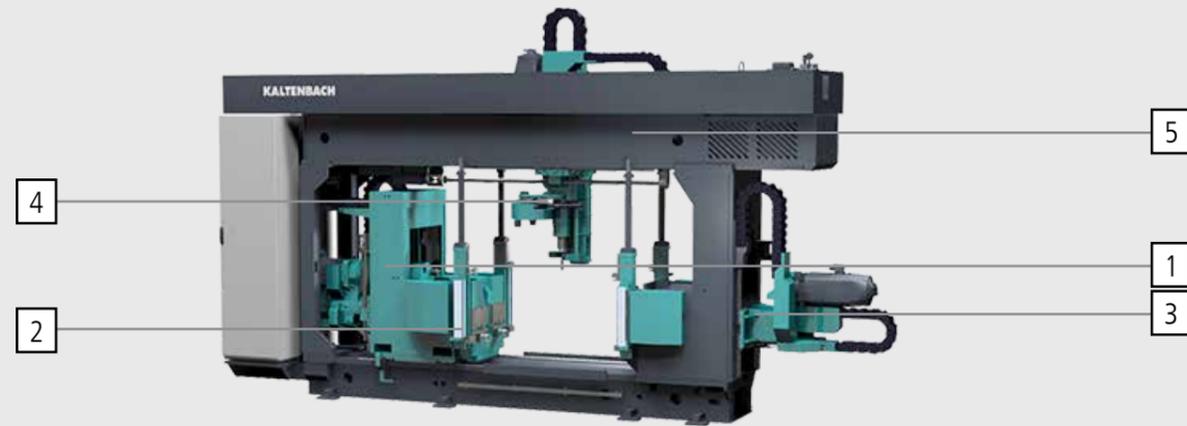


KDM 615 dans la société Stahl- und Anlagenbau Schädlich GmbH.

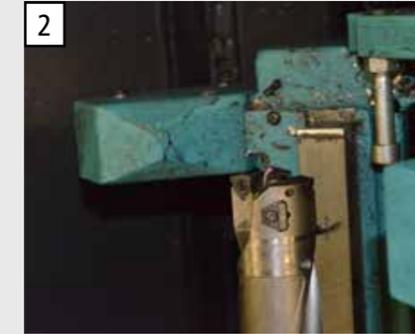
KDL 1318 | 2118

HAUTE PERFORMANCE POUR LA CONSTRUCTION MÉTALLIQUE LOURDE ET LE NÉGOCE DES PRODUITS SIDÉRURGIQUES

H T L U - O □



1 Unité de commande du magasin d'outil pour un changement simple des outils et en toute sécurité.



2 Laser auto-nettoyant pour une mesure automatique des longueurs d'outils et un temps mort réduit.



3 Axe de travail avec entraînement puissant, se déplaçant directement avec l'unité de serrage pour une rigidité et stabilité maximales.

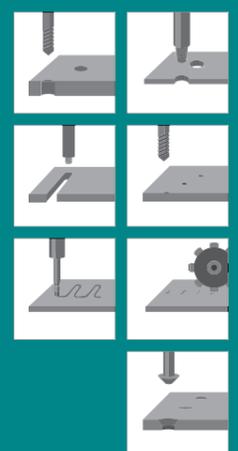


4 Changement automatique de six outils par axe de perçage grâce au magasin type barillet, directement placé à côté de l'axe de perçage afin de réduire les temps de changement.



5 Conception robuste assurant une longue durée de vie de la machine.

DONNÉES TECHNIQUES	KDL 1318	KDL 2118
Capacité de travail max. [mm]	1300 x 500	2100 x 700
Capacité de travail min. [mm]	60 x 10	60 x 10
Unité de travail	3	3
Vitesse de rotation [T/min]	2500	2500
Couple max. [Nm]	544	544
Puissance de broche par axe [kW]	34,5	34,5
Vitesse d'avance [mm/min]	2000	2000
Vitesse d'avance rapide [m/min]	15	15
Vitesse de transport de la matière [m/min]	30	30
Magasin d'outils et nombre de places	3 x 6	3 x 6
Lubrification	Interieure + Exterieur	Interieure + Exterieur
Type de foret	HSS, Carbure, Carbure monobloc	HSS, Carbure, Carbure monobloc
Diamètre du foret [mm]	6,8 - 50	6,8 - 50
Poids de la machine [kg]	11600	14500
Dimensions de la machine (L x l x H) [mm]	6260 x 1190 x 3700	7750 x 1190 x 4000



Travail de profilés particulièrement grands et lourds sans aucun problème.

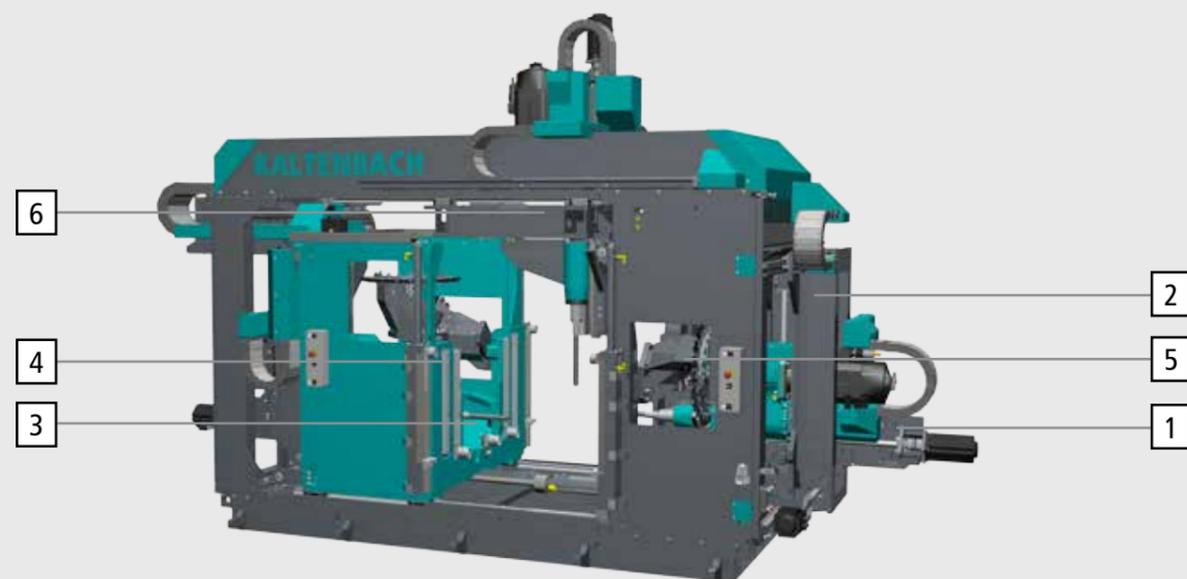


KDL 1318 dans la société China Construction Second Engineering Bureau Co., Ltd.

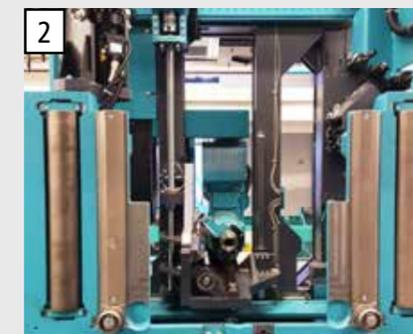
KDP 736 | 1036 | 1336

TRAVAIL PARALLÈLE, PRODUCTIF ET POLYVALENT

H T L U - O □



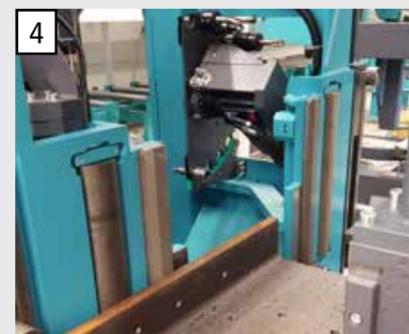
Entrainement de broche puissant avec réducteur pour avoir un couple élevé, idéal pour les outils de perçage nouvelle technologie avec de gros diamètres.



Axes de perçage fixés directement sur le châssis de la machine et l'étau pour réduire les courses et les vibrations.



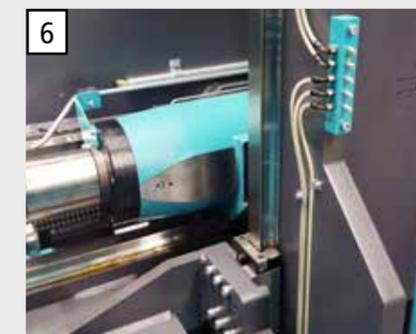
Axe d'avance supplémentaire de 500 mm dans le sens du flux de matière, permettant de traiter la pièce simultanément et indépendamment des trois côtés.



Système de serrage puissant avec une combinaison de rouleaux et de mors de serrage pour la réduction des vibrations et des temps de cycle plus courts.

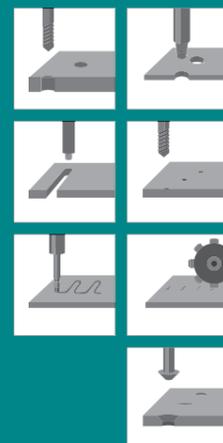


Grand changeur d'outil avec 12 emplacements par axe de perçage pour des temps de préparation et de changement courts et une grande variété d'outils.



Point de graissage centralisé facilement accessible pour un entretien facile et rapide.

DONNÉES TECHNIQUES	KDP 736	KDP 1036	KDP 1336
Capacité de travail max. [mm]	750 x 600	1030 x 600	1330 x 600
Capacité de travail min. [mm]	50 x 5	50 x 5	50 x 5
Unité de travail	3	3	3
Vitesse de rotation [T/min]	3500 (5150)	3500 (5150)	3500 (5150)
Couple max. [Nm]	544 (368)	544 (368)	544 (368)
Puissance de broche par axe [kW]	34,5	34,5	34,5
Vitesse d'avance [mm/min]	2000	2000	2000
Vitesse d'avance rapide [m/min]	22	22	22
Vitesse de transport de la matière [m/min]	30	30	30
Magasin d'outils et nombre de places	3 x 12	3 x 12	3 x 12
Lubrification	Interieure + Exterieur	Interieure + Exterieur	Interieure + Exterieur
Diamètre du foret [mm]	6,8 - 50	6,8 - 50	6,8 - 50
Poids de la machine [kg]	12900	13200	13500
Dimensions de la machine (L x l x H) [mm]	6260 x 2100 x 3900	6560 x 2100 x 3900	6860 x 2100 x 3900



Traitement parallèle puissant pour le perçage, le chanfreinage, le taraudage, le fraisage, le contour marking et le pointage.



KDP 1336 dans le centre technologique de KALDENBACH.

GRUGEAGE

ROBOT DE GRUGEAGE KALTENBACH



KC 1201

- ▶ Conception robuste et à faibles vibrations pour une qualité parfaite de fabrication
- ▶ Calibrage automatique
- ▶ Grande sécurité au travail par confinement du robot
- ▶ Génération automatique du programme du robot à partir de données 3D ou de fichiers DSTV
- ▶ Simulation d'usinage et contrôle de collision pour une réduction des risques d'erreurs
- ▶ Présentation 3D des pièces
- ▶ Grugeage par plasma et oxycoupage
- ▶ Marquage plasma possible
- ▶ Fonctionnement simple et travail entièrement automatique sans connaissances en programmation
- ▶ Qualité élevée et constante, même lors d'opérations de coupes complexes

KC 1201

LE ROBOT DE GRUGEAGE À HUIT AXES

H T L U -



1 Les mouvements du robot s'effectuent grâce à des servo-moteurs puissants pour une haute précision de positionnement.



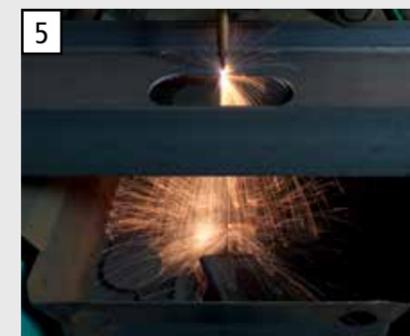
2 Segments de chemin de roulement rabattables hydrauliquement permettant une évacuation rapide des chutes et le transport des petites pièces.



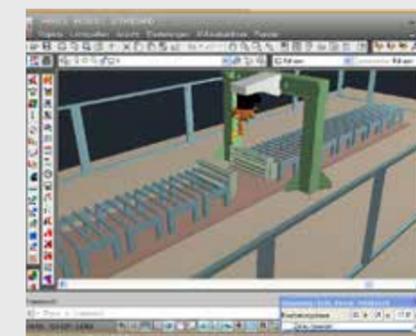
3 En fonction de la nature de la matière et des exigences de précision, différentes technologies de coupe de nos partenaires expérimentés peuvent être utilisées.



4 Laser pour mesure sans contact du profilé.



5 Chariot mobile hydraulique pour les scories permettant une manipulation confortable des petites pièces et des scories.



Logiciel moderne permettant des simulations, des tests de faisabilité et des contrôles de collision.

DONNÉES TECHNIQUES

KC 1201

Capacité de travail max. (L x H) [mm]	1200 x 450
Capacité de travail interne [mm]	1000
Nombre d'axes	8
Angle de chanfreinage (préparation soudure)	Jusqu'à 45°
Hauteur de travail [mm]	640
Poids de la machine (+cabine) [kg]	5900 (+1500)
Dimensions de la machine (L x l x H) [mm]	4100 x 5000 x 3300



On peut réaliser des chanfreins, des contours intérieurs, du refendage, des trous oblongs, des trous, des coupes biaisées et des coupes droites.



KC 1201 dans la société Stürmsfs AG.

DÉCOUPES THERMIQUES DES TÔLES AVEC PLASMA/ OXYCOUPAGE

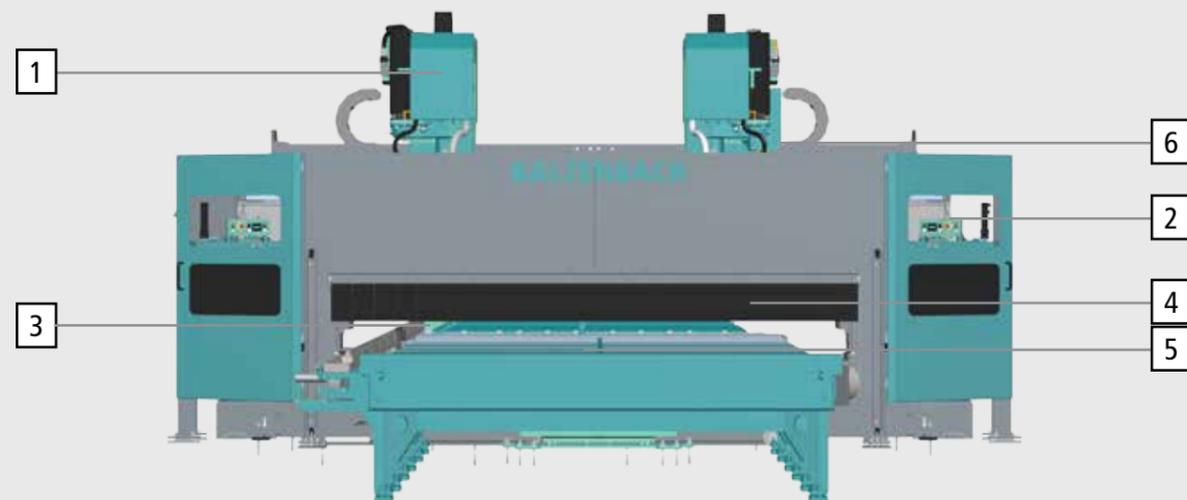
CENTRES D'USINAGE DES TÔLES KALTENBACH

KF 1614 | 2114/28 | 2614/28 | 3114/28

- ▶ Travail des tôles par la technologie de perçage, fraisage, taraudage, chanfreinage, pointage, contour marking ainsi que découpe à l'oxycoupage et/ou plasma
- ▶ Puissante broche de perçage à couple élevée, idéal pour les outils de perçage nouvelle technologie avec de gros diamètres
- ▶ Faible encombrement du chariot de mesure
- ▶ Grande vitesse de déplacement des axes
- ▶ Des constructions faites pour durer qui sont la base d'un investissement durable
- ▶ Logiciels professionnels Lantek
- ▶ Découpe en squelette ou coupe commune pour optimiser les restes
- ▶ Haute polyvalence de variantes avec 4 modèles - avec largeur de tôle 1600, 2100, 2600, 3100 - idéalement adaptables aux exigences du client
- ▶ Fraisage de haute performance avec rouleau de maintien en option et différentes stratégies de fraisage pour répondre aux exigences des différents outils de fraisage - plus efficaces et moins chers
- ▶ Marquage à froid en option en tant que système de marquage rapide
- ▶ Application de la Technologie de coupe par oxycoupage et/ou plasma
- ▶ Vitesse de rotation de la broche plus élevée idéale pour le fraisage
- ▶ Magasin d'outils 14 places pour réduire les temps de préparation
- ▶ Chariot de mesure traversant latéralement la machine pour un meilleur maintien de la tôle pendant tout le process
- ▶ Deux unités de travail pour des travaux en parallèle et plus d'efficacité
- ▶ Evacuation entièrement automatique pour les petites pièces
- ▶ Brosse à copeaux rotative pour un nettoyage automatique des copeaux avant le processus de découpe thermique
- ▶ Transport amont/aval adaptable aux besoins du client pour un flux de matière plus efficace
- ▶ Mesure automatique de la matière et de l'outillage

KF 1614 | 2114/28 | 2614/28 | 3114/28

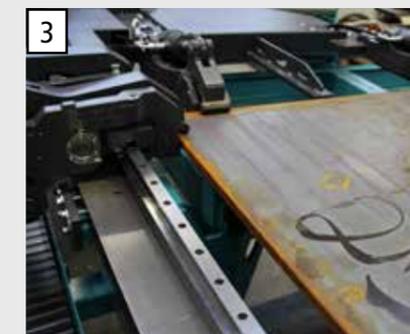
APPLICATIONS MULTIPLES ET TRAVAIL DES TÔLES EN UNE SEULE MACHINE



1 Deux unités de travail pour une augmentation conséquente de productivité jusqu'à 100%.



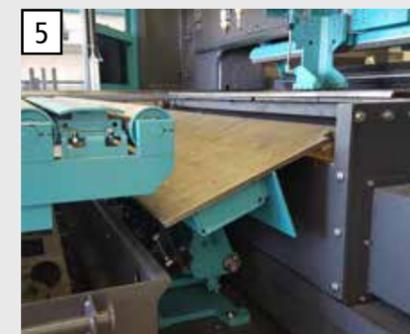
2 Réduction du temps de préparation d'outil grâce au magasin 14 places par axe de travail.



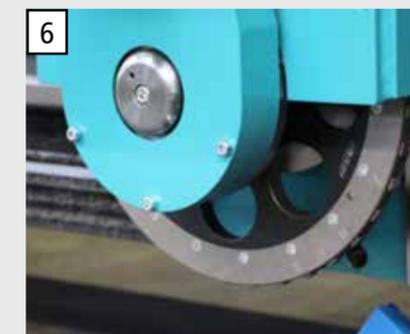
3 Deux chariots de mesure automatique pour la mesure de la longueur de la tôle avec positionnement précis.



4 Élimination automatique et fiable des copeaux à l'aide d'une brosse à copeaux avant le processus de découpe pour assurer le bon déroulement et réduire les risques d'usure.

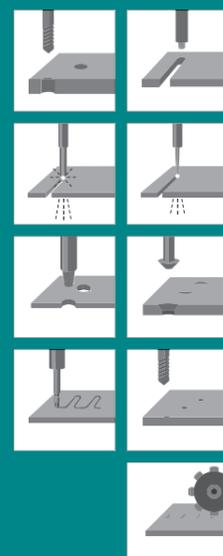


5 Basculement rapide et automatique des petites pièces pour une automatisation et une haute utilisation de la machine.



6 Système de marquage fiable et rapide pour des temps de production réduits et une bonne traçabilité.

DONNÉES TECHNIQUES	KF 1614	KF 2114 /28	KF 2614 / 28	KF 3114 /28
Capacité de travail max. [mm] (en option)	1600 x 6000 (12000)	2100 x 6000 (12000)	2600 x 6000 (12000)	3100 x 6000 (12000)
Capacité de travail min. [mm]	220 x 500	220 x 500	220 x 500	220 x 500
Épaisseur de la tôle [mm]	6 - 100	6 - 100	6 - 100	6 - 100
Unité de travail	1	1/2	1/2	1/2
Vitesse de rotation broche [T/min] (en option avec broche à haute vitesse)	3500 (5150)	3500 (5150)	3500 (5150)	3500 (5150)
Couple max. [Nm]	544 (368)	544 (368)	544 (368)	544 (368)
Puissance d'entraînement de la broche [kW]	34,5	34,5	34,5	34,5
Vitesse d'avance de la broche [mm/min]	0 - 2000	0 - 2000	0 - 2000	0 - 2000
Vitesse de positionnement rapide [mm/min]	24	24	24	24
Vitesse de transport de la matière [m/min]	30	30	30	30
Changeur d'outils x emplacements magasin	1 x 14	1/2 x 14	1/2 x 14	1/2 x 14
Type de foret	HHS, Carbure, Carbure monobloc			
Lubrification	interne - externe	interne - externe	interne - externe	interne - externe
Diamètres de perçage [mm]	6,8 - 50	6,8 - 50	6,8 - 50	6,8 - 50
Diamètre de taraudage [mm]	M8 - M30	M8 - M30	M8 - M30	M8 - M30



Perçage, chambrage, fraisage, taraudage, contour marking, marquage, découpe en une seule machine.



KF 2128 dans la société H.Hardeman BV.

LOGICIEL POUR PROFESSIONNEL

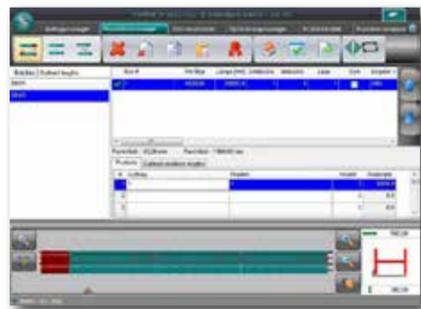
KALTENBACH développe depuis des années pour chaque type de machines des logiciels puissants et conviviaux pour la construction métallique. Chaque logiciel est adapté aux particularités et aux caractères uniques des machines ainsi éventuellement qu'à ceux des clients. Le fait que le matériel et le logiciel ne proviennent que d'une même source garantit toujours une parfaite compatibilité. Le service Tools intégré assure qu'en cas de problème, une aide rapide et directe de Kaltenbach puisse être apportée. KALTENBACH perfectionne ses logiciels dans ses bureaux mais collabore également avec des fournisseurs de logiciel de renommés, afin d'intégrer dans nos installations des utilisations universelles et le savoir-faire des meilleures branches.

Gestion des commandes



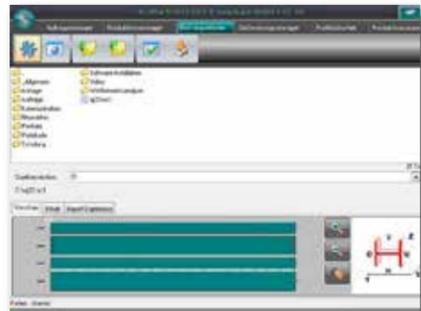
- ▶ Gestion des commandes et de leurs positions (bonnes pièces)
 - ▶ Les caractéristiques des bonnes pièces peuvent être spécifiées
 - ▶ Description des opérations et des positions
 - ▶ Visualisation des opérations et de la position de la barre
 - ▶ Saisie manuelle ou possibilité par importation de fichiers (voir importer fichiers DSTV)
- ✓ Interface intuitive
 - ✓ Fonctionnement simple et intuitif
 - ✓ Haute fiabilité du processus grâce à la visualisation

Gestion de la production



- ▶ La matière première peut être définie
 - ▶ Imbrication des bonnes pièces dans la matière première en manuel ou possibilité en automatique (voir optimisation automatique)
 - ▶ Visualisation de l'imbrication
 - ▶ Saisie de diverses informations (chutes, pièces avant, ...)
- ✓ Production automatisée en quelques étapes
 - ✓ Haute fiabilité du processus grâce à la visualisation

Importation de données DSTV



- ▶ Interface d'importation comme par exemple des programmes CAD
 - ▶ Le Viewer se compose de:
 - > Visualisation graphique des bonnes pièces
 - > Code DSTV
 - > Représentation du système de coordination sous-jacent
 - ▶ Autres formats d'importation : DWG, DXF respectivement en représentation individuelle
- ✓ Importation en quelques étapes
 - ✓ Options d'affichage polyvalents avant importation

Optimisation automatique



- ▶ Les bonnes pièces se laissent automatiquement imbriquer sur la matière première
 - ▶ Réduction des chutes de la matière première pour une utilisation optimale de la matière
 - ▶ Diverses informations supplémentaires (taux de déchets, poids, ...)
- ✓ Réduction des déchets
 - ✓ Utilisation optimale de la matière en quelques étapes

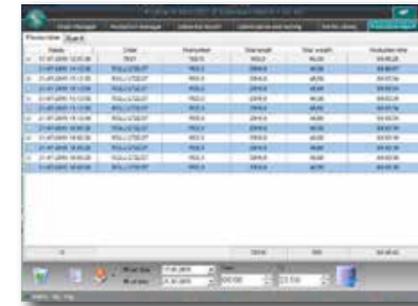
Bibliothèque de profils



- ▶ Vue d'ensemble des dimensions des profils et de leur matière
- ▶ Liste prédéfinie suivant les normes internationales disponibles
- ▶ Matériel et profils sont modifiables et effaçables
- ▶ Options de filtrage
- ▶ Visualisation de chaque dimension

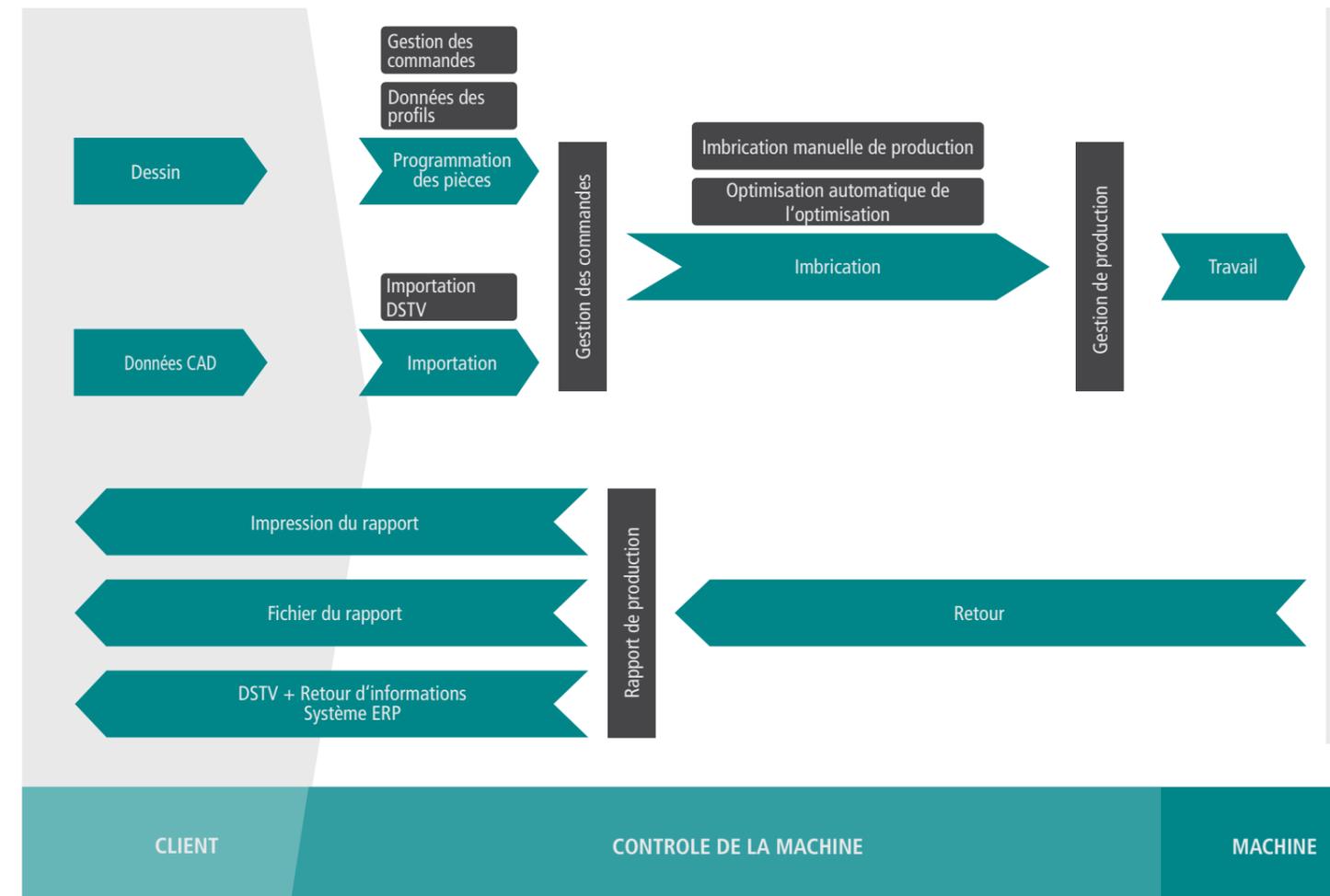
- ✓ Réglages spécifiques des bases de données
- ✓ Recherche rapide et possibilité de filtrage
- ✓ Haute fiabilité du processus grâce à la visualisation

Rapport de production

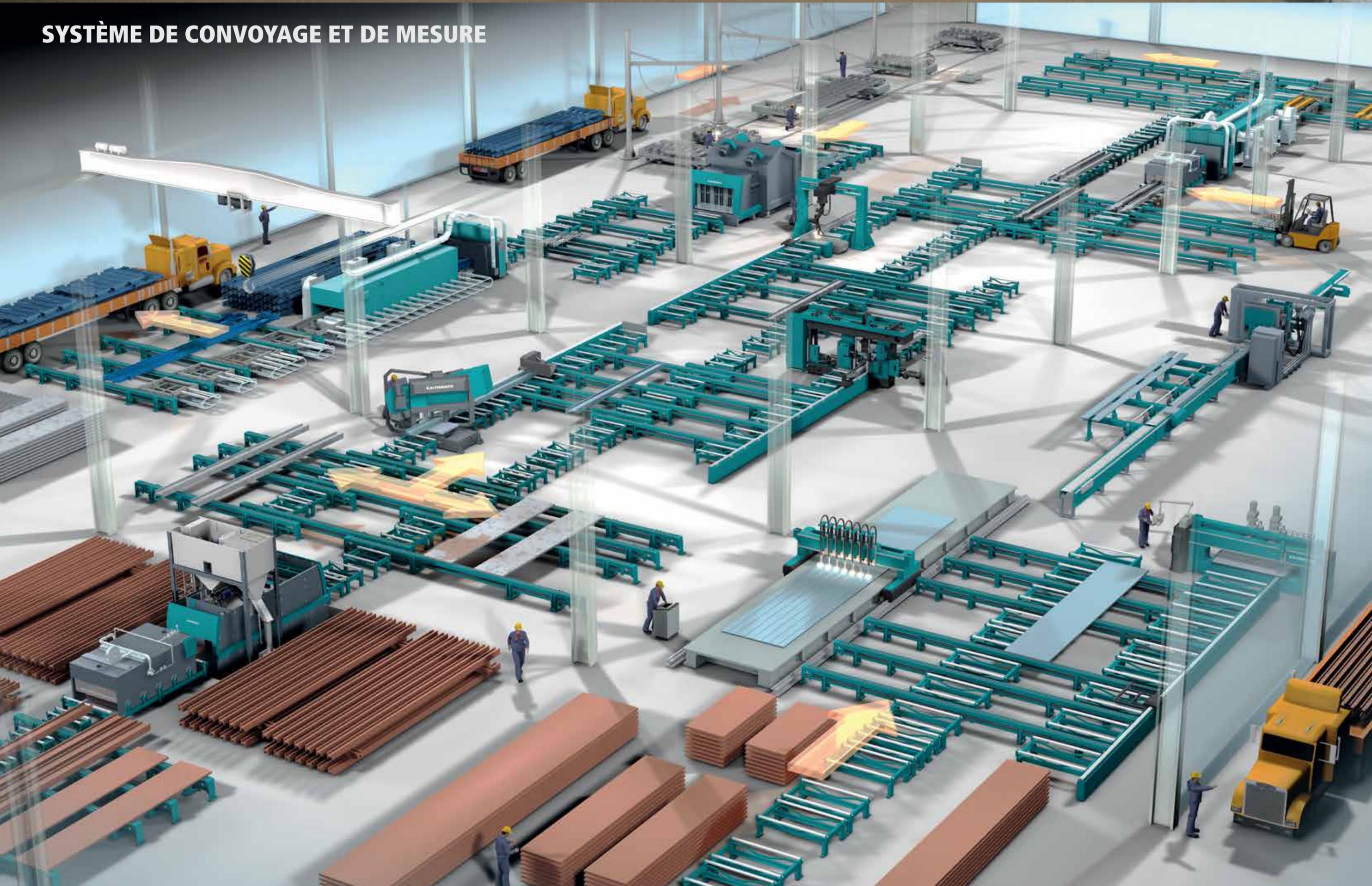


- ▶ Fournit des informations concernant la production comme par exemple le temps de réalisation, l'attribution des commandes, la longueur, le poids, le temps de production
- ▶ Divers formats d'exportation (par exemple CSV, HTML, Word)
- ▶ Options de filtrage par période
- ▶ Résumé détaillé des informations portant sur les commandes et la matière première
- ▶ Possibilités d'établir des pronostics de temps de production
- ▶ Possibilité de connexion au système ERP par fichiers retour DSTV

- ✓ Les données de production aident aux calculs des charges et des commandes
- ✓ Nombreuses possibilités d'analyses et de pronostics



SYSTEME DE CONVOYAGE ET DE MESURE



SYSTÈME DE CONVOYAGE

CHEMIN DE ROULEMENT



Possibilité de visualiser et de suivre la matière.



Construction robuste jusqu'à 1000 kg/m.

CONVOYEURS TRANSVERSAUX



Conveyeur transversal à chaîne avec sabot robuste et faible en maintenance.



Conveyeur transversal avec doigt pour un déplacement de la matière dans les deux directions.



Conveyeur transversal par lift pour les nappes, les paquets et les tôles.

DISPOSITIFS D'ÉVACUATION



Évacuation facile des bonnes pièces courtes, mais aussi des pièces lourdes latéralement au convoyeur à rouleaux.



Pince SPG pour l'élimination rationnelle des pièces courtes.



Évacuation automatique des bonnes pièces jusqu'à 6 positions d'évacuation.

SYSTÈME DE MESURE

CÔTÉ AMENAGE



Chariot de mesure avec poussoir.



Chariot de mesure pince pour assurer le contact avec la matière.



Chariot de mesure à double pince pour un faible encombrement.



Chariot de mesure pour saisir les tubes.

Système	Messwagen					Automatisme de l'avance barre
Description	M150	M151	M152	M154	M158	NA
Explication	Poussoir	1 pince à profil*	2 pinces à profil*	Saisie de tubes ronds et quadratiques*	Variantes: G -> M151 GG -> M152 GT -> M154	Dispositif de serrage et de positionnement
Technologie	Scier, percer	Scier, percer, fraiser*, Contour Marking*			Gruger*	Scier

* Egalement compatible avec poussoir. Dans ce cas, le fraissage, le Contour Marking et le grugeage ne sont pas possibles

CÔTÉ ÉVACUATION



Butée de longueur LS220.



Butée de longueur LS270.

KALTENBACH SERVICES TECHNIQUES

UN SERVICE SUR LEQUEL VOUS POUVEZ COMPTER.



KALTENBACH et ses partenaires sont à votre disposition pour vous conseiller et vous assister. Que vous soyez à la recherche de machines ou de pièces, que vous ayez besoin d'outils, d'équipements ou d'entretien - nous sommes là pour vous. Nous aspirons au meilleur service possible en pensant, ressentant et agissant comme vous. Et vous pouvez aussi nous aider à améliorer encore plus notre SAV.

Contactez-nous, à tout moment.
www.kaltenbach.com



▶ PIÈCES D'ORIGINE

NOS SPECIALISTES REAGISSENT, IDENTIFIENT ET AGISSENT - CAR LA VITESSE DE REACTION EST ESSENTIELLE.

UNIQUEMENT LE MEILLEUR - UNIQUEMENT LES PIÈCES D'ORIGINE

KALTENBACH et ses partenaires vous offrent expérience et savoir. Ils comprennent votre entreprise et vous proposent des produits dont vous avez besoin pour des traitements sûrs: les bonnes pièces, les bons outils, les bons lubrifiants.

Notre service après-vente trouve la meilleure solution pour votre cas et veille à envoyer les pièces le plus rapidement possible.

Nous savons bien qu'en production, „le temps c'est de l'argent” - notre service de pièces d'origine vous aidera à gagner les deux.

Trouvez votre interlocuteur personnel à l'adresse:

www.kaltenbach.com

▶ Nos techniciens

EN PRODUCTION, GAGNER DU TEMPS ET DE L'ARGENT EST UNE PRIORITÉ ABSOLUE. NOUS SOMMES LÀ POUR VOUS FAIRE GAGNER LES DEUX.

NOUS PENSONS À VOUS, MÊME SI NOUS NE SOMMES PAS CHEZ VOUS

Le savoir, l'expérience et la volonté de soutenir au mieux nos clients sont les points forts de notre service: des personnes engagées, proches de vous, une sensibilité pour votre travail et vous faire avancer.

Si besoin, nos techniciens sont au plus vite chez vous, sur place. Hautement qualifiés, ils identifient et agissent pour trouver la meilleure solution avec vous. Des contrats de maintenance ainsi que des visites périodiques complètent l'offre de service KALTENBACH, sur lequel vous pouvez compter.

▶ Centre de compétences

COMMENT POUVONS-NOUS VOUS AIDER? AVEC NOTRE PASSION POUR TROUVER DES SOLUTIONS.

▶ HELPDESK - CENTRE D'ASSISTANCE - NOUS SOMMES TOUJOURS PRÊTS

Pour notre Helpdesk, la plus grande priorité est de vous aider au plus vite. Une assistance professionnelle à travers le monde vous aide efficacement si vous rencontrez des problèmes avec les machines ou si avez des questions techniques.

Même si par expérience 90% des questions de service peuvent être traitées par téléphone par notre assistance en ligne, nous organisons également un service sur site, à votre convenance.

▶ KALTENBACH-ACADEMY

Rien n'est aussi motivant que de s'améliorer.

Nous vous aidons en ce sens à améliorer vos connaissances des machines et à les garder à jour, pour maximiser votre efficacité. À la KALTENBACH ACADEMY, nos experts proposent des formations et des conseils d'applications, particulièrement adaptés à votre secteur et à vos besoins.

NOUS PROPOSONS:

- ▶ Un réseau logistique hautement efficace dans plus de 40 pays
- ▶ Pièces d'origine directement du fabricant
- ▶ Prix conformes au marché
- ▶ Conseils professionnels adaptés à vos besoins
- ▶ Coordination de la livraison sur votre site
- ▶ Conseils sur l'entretien

DES SPECIALISTES À TRAVERS LE MONDE POUR:

- ▶ Élaborer des contrats de maintenance individuels
- ▶ Solutionner les problèmes
- ▶ Proposer leur service
- ▶ Se charger des mises à jour
- ▶ Déménager vos machines
- ▶ Procéder aux modifications / à l'équipement des machines

NOS INGÉNIEURS ET TECHNICIENS VOUS:

- ▶ Proposent une assistance technique en cas d'arrêt de la machine afin de limiter la durée des pannes
- ▶ Aident par une réparation au premier appel ou organisent une aide sur site
- ▶ Garderont informés en continu sur le process de résolution des problèmes

NOS EXPERTS SONT DISPONIBLES POUR:

- ▶ Une formation sur les produits
- ▶ Un entraînement sur la sécurité
- ▶ Des conseils sur l'entretien
- ▶ Des instructions de maintenance
- ▶ Des audits internes par partenaire
- ▶ Des conseils (efficacité de la machine, logistique, outils et matériaux)

KALTENBACH TROUVE UNE SOLUTION. OU ELLE EXISTE DÉJÀ.

Le négoce et le traitement de l'acier comprennent des tâches variées et considérables. Pour les réaliser, des systèmes puissants, polyvalents et à rendement durable sont indispensables. Nos installations garantissent une solution sûre et fiable pour chaque tâche.

Pour plus d'informations et pour nos représentations à l'étranger:
WWW.KALTENBACH.COM

Vidéos:

WWW.YOUTUBE.COM/KALTENBACHGROUP

Suivez-nous sur linkedIN:

WWW.LINKEDIN.COM/COMPANY/KALTENBACH

KALTENBACH SAS
6 Rue de la Plaine d'Alsace
68520 Burnhaupt-le-Haut
Tél: (+33) 3 89 48 99 89
Fax: (+33) 3 89 48 72 04
E-Mail: commercial@kaltenbach.fr
www.kaltenbach.com

