

 > MADE IN GERMANY

РАЗРАБОТАНО ДЛЯ ДОСТИЖЕНИЯ ВЫСОКОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ.

- ▶ Ленточнопильные станки
- ▶ Высокопроизводительный тонкорезный станок с дисковой пилой
- ▶ Станки для сверления профилей
- ▶ Роботы для фигурной термической резки профилей
- ▶ Центры для обработки листового металла
- ▶ Устройства для измерения длины материала
- ▶ Транспортировочные системы

POWERFUL SOLUTIONS –
PASSIONATE PEOPLE



KALTENBACH

ЗАПРОСЫ С ГОДАМИ МЕНЯЮТСЯ.

А НАСТОЯЩЕЕ КАЧЕСТВО ВСЕГДА СОВРЕМЕННО.



Тот, кто производит или улучшает, пилит или сверлит, делает сварку или режет металл – работает не только на сегодняшний день. Он создает задел для будущего. При обработке таких долговечных материалов лучше всего полагаться на долгосрочных партнеров.

Высококачественные и производительные станки обеспечат бесперебойность Вашего производственного процесса, а любящие и знающие свое дело специалисты нашей компании всегда готовы оказать профессиональную поддержку.

Вечные ценности стали для KALTENBACH уже традицией. Более 130-лет опыта доказывают, что правильное решение лучше всего искать вместе с

нашими клиентами.

Из этого каталога Вы узнаете о сферах применения нашего оборудования, о технических характеристиках и особых преимуществах наших станков и их отдельных узлов. В комплект поставки каждой установки KALTENBACH входят услуги поддержки и консультации. Наши специалисты из Отдела продаж, Отдела технического обслуживания и Службы поддержки всегда в Вашем распоряжении.

В какой бы точке мира Вы не находились, если Вы нуждаетесь в поддержке наших специалистов – мы всегда рядом!

**КОМПАНИЯ С ИСТОРИЕЙ БОЛЕЕ 130 ЛЕТ
В САМОМ РАСЦВЕТЕ СИЛ**



Пиление

В обработке металла и, прежде всего, в обработке стального проката, процессу распила профилей придается особое значение. Широкий спектр технических требований, разнообразие материалов различных сечений, форм и сплавов, привели к тому, что сегодня на рынке представлены различные технологии обработки. Сегодня пользователи должны делать выбор в пользу обработки циркулярной или ленточной пилой. Независимо от того, какая технология применяется, важными критериями всегда остаются скорость обработки, высокое качество и точность. На основе этих критериев и были разработаны и постоянно совершенствуются инструменты для резки из таких материалов, как биметалл или твердый сплав. Рынок диктует постоянно возрастающие требования к процессам резки и сегодня наряду с прямыми распилками необходимо выполнятьрезы под различным углом и многорядные распилы материала под различным углом.

Компания KALTENBACH предлагает широкий спектр технологий пиления, а специалисты компании всегда готовы подобрать идеальное решение в соответствии с вашими техническими требованиями. Обратитесь к нам и мы вместе подберем решение, которое повысит прибыль Вашего предприятия.



Сверление

Заготовки для металлоконструкций очень редко не подлежат обработке сверлением, в силу этого технические требования к сверлению составляют основу каждого металлообрабатывающего предприятия. При этом учитываются не только возможность параллельной обработки сразу по нескольким осям, но также возможность выполнять различные операции различными инструментами по каждой оси и удобство их замены для сокращения времени на переоснастку станка. Такие процессы, как например, сверление, кернение, зенкование, нарезание резьбы, контурная маркировка и фрезерование могут сегодня выполняться сразу по нескольким осям. При этом постоянно происходит усовершенствование обрабатывающих инструментов наряду с новыми технологиями обработки. В то время как производители инструмента всё время работают над его улучшением, параллельно появляются всё более мощные приводы, увеличивающие число оборотов и скорость вращения на станке, что позволяет интегрировать новые технологии обработки.

Компания KALTENBACH производит широкий диапазон сверлильных станков. Наши специалисты всегда готовы дать квалифицированную консультацию и подобрать модель станка, наилучшим образом отвечающую техническим требованиям Вашего производства.



Термическая резка

Технологии термической резки, такие как плазменная или автогенная резка, стали неотъемлемой частью обработки стального проката. Благодаря современному программному обеспечению и конструкции станков стало возможным проводить комплексную обработку на одном станке. При выборе станка важно учитывать, что рынок стали проводит четкое разграничение между обработкой стальных профилей и обработкой листового стального проката. Тем не менее, технологии термической резки, уже широко применяемые в станках для обработки стальных профилей, всё больше адаптируются и переносятся на станки для обработки листовой стали. В независимости от сорта профиля, при выборе технологии термической резки учитывается толщина металла, а также необходимая глубина реза. Различные глубина и скорость реза обеспечиваются различными технологиями обработки. Таким образом, выбор станка будет зависеть от типа материала и его характеристик, а также технических требований.

Компания KALTENBACH предлагает станки с технологией термической резки как для стальных листов, так и для профилей. Если Вас интересуют данные технологии, мы с удовольствием проконсультируем Вас по всем техническим вопросам. Обратитесь к нам!

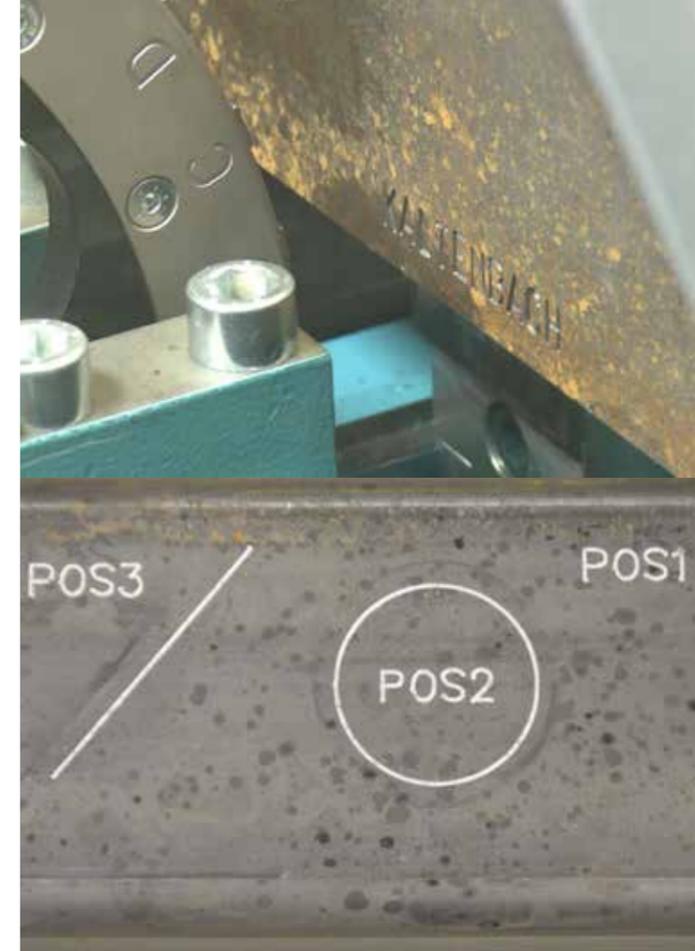
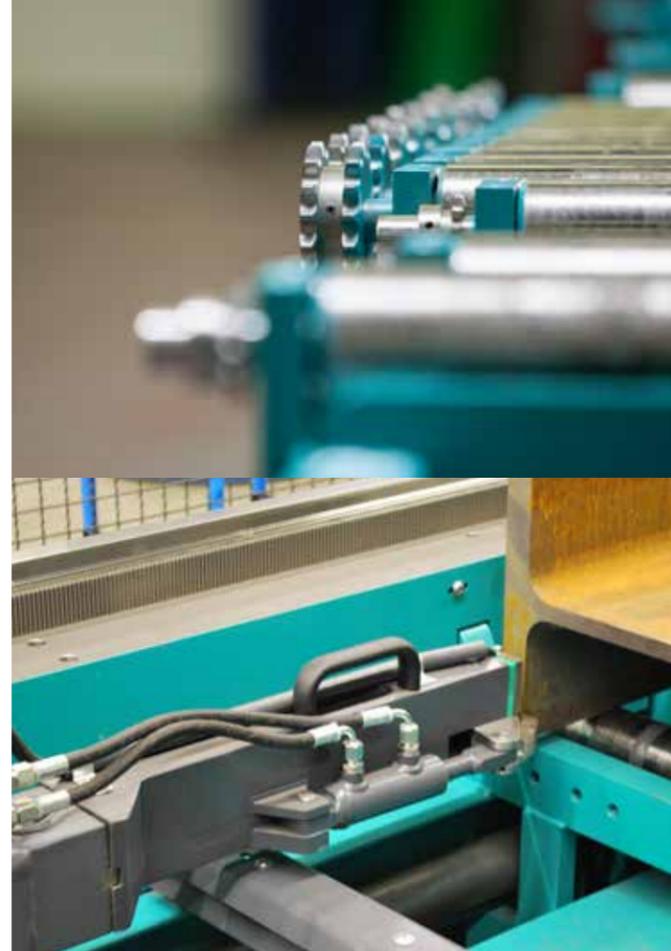


Фрезерование

С обработкой стального проката непрерывно связано фрезерование, в связи с чем этот вид обработки постоянно совершенствуется, на рынке появляются новые инструменты. В настоящее время на рынке всё больший спрос приобретают станки, позволяющие выполнять фрезерование как внешних, так и внутренних контуров. При выполнении фрезерования важно обеспечивать надежную фиксацию материала для избегания колебаний. Широкий ассортимент фрезерального инструмента из различных материалов позволяет выполнять самые различные виды обработки, как например: фигурная резка, снятие фасок и вырезание продольных отверстий и различных выемок с высокой точностью.

Запросите наши референции и убедитесь в самых надежных станках на рынке. В станках KALTENBACH.





Дробеструйная очистка

Ржавчина. Окалина. Шлак. Против всех этих нежелательных сопутствующих явлений в стальной промышленности успешно применяется технология дробеструйной очистки. При дробеструйной очистке абразивный материал (мелкая металлическая дробь или стальная рубленая проволока) под высоким давлением, примерно 80 м/сек выбрасывается на поверхность материала. Технология позволяет очищать не только листовый металл и отдельные профили, но и сварные конструкции. На каком этапе обработки материал должен проходить этап дробеструйной очистки зависит от особенностей и задач каждого предприятия. Правильно выбранное расположение турбин для подачи абразива обеспечивает полную очистку материала. Дробеметные установки настолько усовершенствованы, что гарантируют высокую производительность и высокую степень очистки при низких энергозатратах.

Специалисты компании KALTENBACH готовы ответить на все Ваши технические вопросы и подобрать Дробеметную установку, отвечающую Вашими техническим требованиям. Мы всегда к Вашим услугам.



Нанесение покрытий

Нанесение покрытий или окрашивание часто становится финальным штрихом в обработке стального проката. Покрытия различных составов продлевают срок службы металлоконструкций защищая их от внешних факторов. Перед окрашиванием поверхность материала должна быть тщательно очищена. Для этого применяются Дробеметные установки. Грубая поверхность должна быть тщательно обработана, чтобы краска легла ровным слоем. Расход краски составляет значимую часть издержек производства и перед производителями оборудования для окрашивания и нанесения покрытий стоит важная задача по оптимизации этих расходов. Усовершенствованные стратегии, учитывающие геометрию материала, стали ключом к успеху.

Компания InTEC - это компетентный партнер KALTENBACH, производящий линии для нанесения покрытий. Вместе мы предлагаем решение под ключ. Обратитесь к нам!



Транспортировка и измерение длины материала

Эффективное перемещение материала в процессе его обработки и точное измерение служат не только гарантом высокого качества обработки, но также обеспечивают высокую производительность. Транспортировочные системы должны быть максимально универсальными, чтобы обеспечивать безопасную работу с материалами различных форм, габаритов и веса. Прочная конструкция компонентов транспортировочной системы не потребует частого технического обслуживания в будущем. Кроме того полная автоматизация процесса от стороны загрузки до стороны разгрузки имеет высокое значение для любого производства. Возможность соединения в единую линию различных станков и возможность интеграции нового оборудования в существующую линию с помощью транспортировочных систем является основной задачей многих производств.

Компания KALTENBACH обладает большим опытом и широким разнообразием транспортировочных систем и устройств для измерения длины материала. При этом все системы легко комбинируются под требования Клиента. При этом мы всегда учитываем при интеграции индивидуальный дизайн Вашего цеха.



Маркировка

Основное предназначение маркировки – удобство идентификации деталей. Маркировка позволяет быстро находить нужные детали, обеспечивая их правильное дальнейшее распределение. Существует несколько различных процессов нанесения маркировки: продавливание прессом, нанесение фрезерным инструментом, пунктирная маркировка. При этом одно из основных требований – читаемость маркировки после окрашивания или оцинковывания. Расположение маркировки на детали и её характеристики удобно интегрируются из системы CAD. Маркировка наносится на материал во время обработки материала. К видам маркировки следует также отнести наклейку штрих-кода. Этот метод используется, когда необходимо сохранить дополнительную информацию о материале или о готовой детали. Контурная маркировка „Contour Marking“ позволяет наносить на обрабатываемый материал не только данные о детали, но и делать разметку для дальнейшей обработки. Данные для выполнения контурной могут также интегрироваться программным обеспечением из системы CAD.

Компания KALTENBACH владеет „ноу-хау“ для обработки различных материалов и наши специалисты всегда готовы оказать Вам квалифицированную консультацию и найти решение для увеличения производительности Вашего предприятия.



АССОРТИМЕНТ ПРОИЗВОДИМОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Ассортимент продукции KALTENBACH очень широк и разнообразен. Наряду с ленточнопильными и сверлильными станками, центрами для обработки листового металла, роботами для фигурной резки, линиями для пробивки и рубки углового профиля, KALTENBACH производит также круглопильные станки, дробеметные установки и линии для нанесения покрытий. Благодаря такому ассортименту, KALTENBACH является системным поставщиком и поставляет своим клиентам индивидуальные комплексные решения. Предлагая высокопроизводительные станки, ноу-хау, накопленные за 130 лет, и квалифицированные консультации, KALTENBACH вносит ценный вклад в повышение эффективности и производительности своих клиентов.

В настоящем каталоге Вы найдете решения, предлагаемые компанией KALTENBACH для всех видов обработки стальных профилей.

Информацию о других продуктах смотрите на сайте:
www.kaltenbach.com

ЭКСПЛИКАЦИИ



Содержание

ОБРАБОТКА ПРОФИЛЯ:

- ▶ **Ленточнопильные станки** 10
Серия KBS
- ▶ **Высокопроизводительный тонкорезный станок с дисковой пилой** 18
Серия HDM
- ▶ **Станки для сверления профилей** 22
Серия KD
- ▶ **Робот для фигурной термической резки профилей** 32
Серия KC

ОБРАБОТКА ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА:

- ▶ **Центры для обработки листового металла** 36
Серия KF
- ▶ Программное обеспечение 40
- ▶ Устройства для измерения длины материала 42
- ▶ Сервисные услуги KALTENBACH 46

РЕЗКА ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛОЙ

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ KALTENBACH

ПРЕИМУЩЕСТВА ОЧЕВИДНЫ:

- ▶ Вертикальная пила закреплена стабильно на двух опорах
- ▶ Точная установка угла распила благодаря приводу с ЧПУ
- ▶ Усиленная система прижимов для захвата материала и снижения вибраций продлевает срок эксплуатации полотна пилы и обеспечивает высокое качество распила
- ▶ Программируемая система измерения, встроенная в систему захвата материала, обеспечивает высокую точность обработки
- ▶ Щетка для удаления стружки с полотна пилы для улучшения качества распила и уменьшения загрязнения рабочей зоны станка
- ▶ Система контроля пропила с контролем силы резания и контролем пробуксовки полотна пилы обеспечивает высокое качество распила
- ▶ Лазерная проекция линии для определения кромки материала для распила в ручном режиме



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

Экономические преимущества серии KBS 400-1010 наиболее полно раскрываются в строительстве из легких и средних металлоконструкций, а также в торговле стальным прокатом.

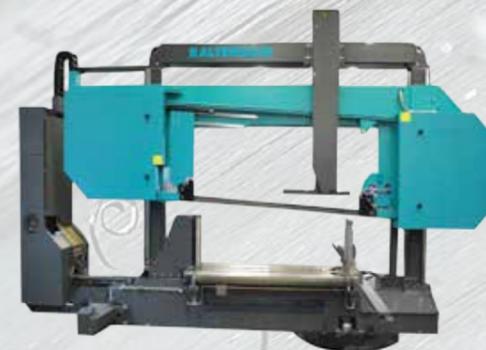
- ▶ Резка отдельными заготовками, слоями и пакетами (в зависимости от типа станка)
- ▶ Небольшие капиталовложения для лучшего результата обработки маленьких и средних профилей



KBS 761 DG | 1051 DG | 1351 DG

Серия KBS 761-1351 подтверждает свои преимущества во всех сферах строительства, где используются металлоконструкции из стальных профилей. Эти станки разработаны специально для обеспечения высокой автоматизации производства и высокой производительности при низких затратах на техническое обслуживание.

- ▶ Высоко автоматизированный процесс обработки в сочетании с автоматическим устройством для сортировки
- ▶ Высокоэффективная технология распила благодаря применению полотна пилы из твердосплавного металла
- ▶ Auto Feed Control - Система автоматического регулирования угла наклона пильного полотна в зависимости от сечения профиля позволяет сократить время распила
- ▶ Подача посредством шарико-винтовой пары для оптимального качества распила и увеличения срока эксплуатации полотна пилы
- ▶ Быстрая смена полотна пилы для сокращения времени простоя



KBS 1301 DG | 2101 DG

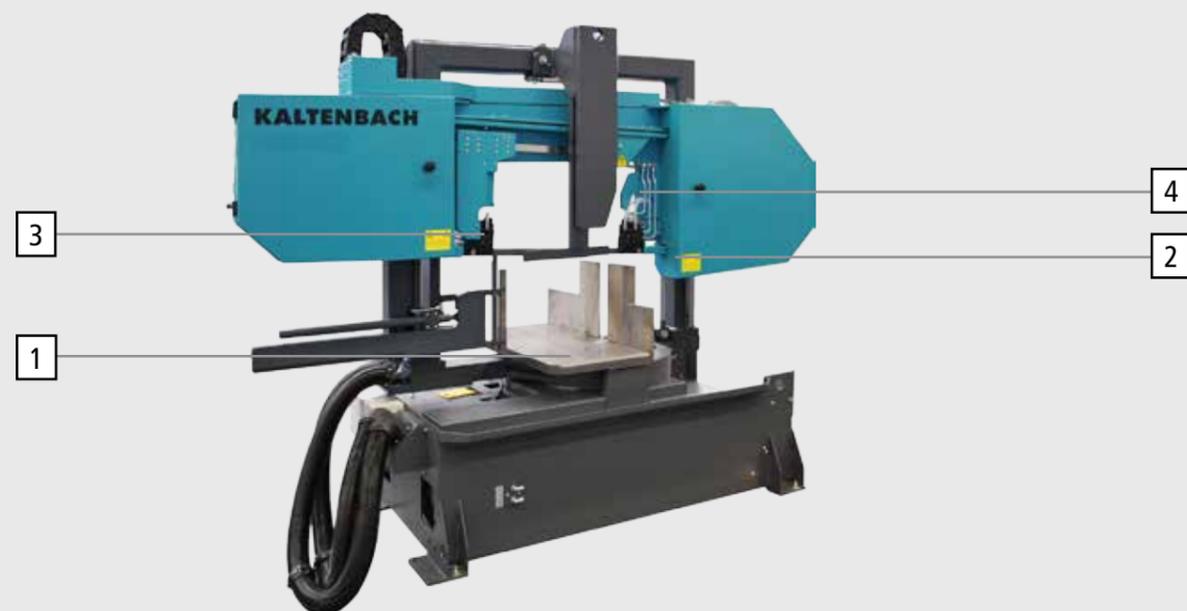
Преимущества серии KBS 1301-2101 наиболее полно раскрываются в производстве тяжелых и средних строительных металлоконструкций, а также в торговле стальным прокатом. Эти станки разработаны специально для распила крупногабаритных профилей под углом.

- ▶ Система приводов рассчитана на обработку профилей крупного сечения
- ▶ Положение полотна пилы под наклоном и направляющие полотна пилы обеспечивают высокую точность обработки при распиле под углом
- ▶ Подвижный приводной рольганг позволяет отводить в автоматическом режиме короткие заготовки с косым резом

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

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК ДЛЯ РАСПИЛА СТАЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ ПОД УГЛОМ

Н Т L Ц - O □



1 Точная установка угла распила через привод с ЧПУ. Усиленная система прижимов для материала снижает вибрации, продлевает срок службы полотна пилы и обеспечивает высокое качество распила.



2 Щетка с отдельным приводом для удаления стружки с полотна пилы перед его входом в металл для высокого качества распила и длительного срока службы полотна.



3 Твердосплавные направляющие полотна пилы для высочайшей точности распила.



4 Лазерная проекция линии для определения кромки материала для распила в ручном режиме.



5 Автоматическая резка отдельными заготовками, слоями и пакетами с помощью устройства автоматической подачи NA. (Тип устройства зависит от модели станка).

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	KBS 400 DG	KBS 620 DG	KBS 750 DG	KBS 1010 DG
Рабочий диапазон макс. [мм]				
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
Рабочий диапазон мин. [мм]	10 x 10	10 x 10	10 x 10	45 x 10
Мощность привода [кВт]	4,0	4,0	5,5	7,5
Скорость распила [м/мин]	15 - 90	15 - 90	15 - 100	15 - 120
Подача полотна пилы [мм/мин]	0 - 300	0 - 300	0 - 300	0 - 400
Ускоренная подача полотна пилы [мм/мин]	2500	2500	2500	2500
Материал полотна пилы	Биметалл	Биметалл	Биметалл	Биметалл
Размеры полотна пилы (ДхШхВ) [мм]	5730 x 1,3 x 41	6175 x 1,3 x 41	6990 x 1,3 x 41	7470 x 1,3 x 41
Вес станка [кг]	2300	2600	3200	3900
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В) [мм]	2710 x 1280 x 2220/2280	3000 x 1250 x 2200/2280	3300 x 1250 x 2550/2630	3700 x 1280 x 2550



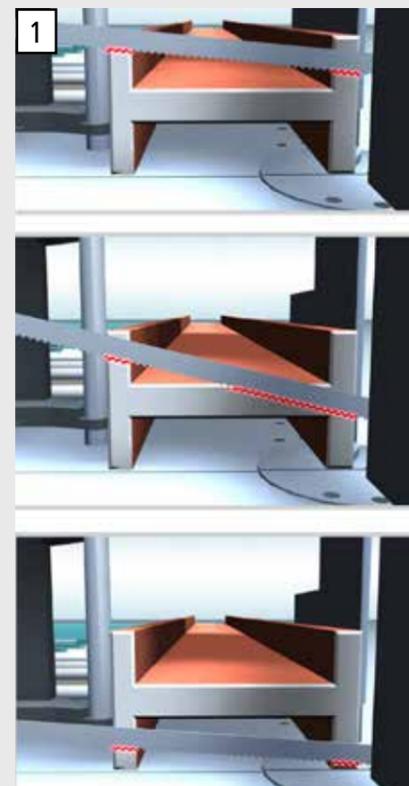
„Нам удалось значительно повысить производительность предприятия благодаря новому ленточнопильному станку. Сокращение времени производственного цикла более чем на 60 %, что составляет треть от времени, которое затрачивалось ранее на производственный цикл, позволяет нам выполнять больше заказов. Это означает не только ощутимое снижение затрат, но также оптимизацию человеческих ресурсов.“
Господин Schreiber, директор предприятия SFB Schönebecker Fahrzeugbau GmbH



KBS 620 DG на предприятии SFB Schönebecker Fahrzeugbau GmbH.

KBS 761 DG | 1051 DG | 1351 DG

ДЛЯ РАСПИЛА СТАЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ ПОД УГЛОМ В СООТВЕТСТВИИ С САМЫМИ ВЫСОКИМИ ТРЕБОВАНИЯМИ



1 Auto Feed Control - Система автоматического регулирования угла наклона пильного полотна в зависимости от сечения профиля позволяет сократить время распила (до 50%).



2 Постоянная и независимая от температуры подача полотна пилы посредством шарико-винтовой пары с серводвигателем.



3 Автоматическое перемещение в позицию замены полотна пилы для сокращения времени простоя.



4 Удобный доступ ко всем основным узлам станка для технического обслуживания.



4 Полностью автоматизированная сортировка коротких деталей по заранее заданным позициям посредством устройства автоматической сортировки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	KBS 761 DG	KBS 1051 DG	KBS 1351 DG
Рабочий диапазон макс. [мм]			
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
Рабочий диапазон мин. [мм]	30 x 10	30 x 10	50 x 10
Мощность привода [кВт]	12,9	12,9	15,9
Скорость распила [м/мин]	15 - 180	15 - 150	15 - 150
Подача полотна пилы [мм/мин]	0 - 600	0 - 600	0 - 600
Ускоренная подача полотна пилы [мм/мин]	6000	6000	6000
Материал полотна пилы	Вбиметалл и твердосплавный	Вбиметалл и твердосплавный	Вбиметалл и твердосплавный
Размеры полотна пилы (ДхШхВ) [мм]	8320 x 1,6 x 54	8900 x 1,6 x 54	10300 x 1,6 x 67
Вес станка [кг]	5500	6000	7700
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В) [мм]	4080 x 1435 x 2650	4370 x 1435 x 2650	4900 x 1850 x 3000



„В 1974 году мы купили наш первый станок KALTENBACH и вот уже более 40 лет довольны его работой. Такой долгий срок службы говорит о высоком качестве оборудования и о высокой подготовке сервисной службы фирмы Kaltenbach. Поэтому мы уверены, что наш линия KDM 1015 и KBS 1051 DG прослужит также долго.“

Gabriele Faßhauer, Генеральный директор компании Stahlbau Fasshauer GmbH



KBS 1051 DG на предприятии Stahlbau Fasshauer GmbH.

KBS 1301 DG | 2101 DG

ДЛЯ РАСПИЛА КРУПНОГАБАРИТНЫХ ТЯЖЕЛЫХ СТАЛЬНЫХ ПРОФИЛЕЙ

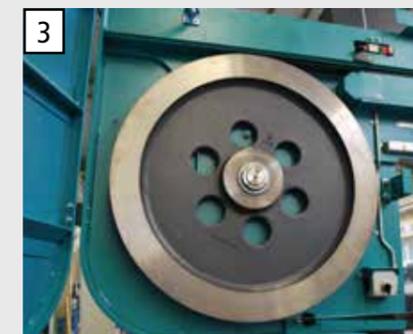
Н Т L Ц - O □



1 Двойной зажим для надежной фиксации материала во время распила.



2 Гидравлически управляемые валики подачи для удаления коротких обрезков.



3 Датчика распознавания скорости вращения обоих колес для натяжения полотна пилы предотвращают пробуксовку пильного полотна.



4 Рез под углом, не требующий юстировки по длине, обеспечивает высокое качество распила.



5 ЧПУ настройка угла распила на направляющей позволяет выполнятьрезы под углом на крупногабаритных профилях.



Подвижный приводной ролик позволяет отводить в автоматическом режиме короткие заготовки с косым резом.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	KBS 1301 DG	KBS 2101 DG
Рабочий диапазон макс. [мм]		
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
Рабочий диапазон мин. [мм]	50 x 15	80 x 15
Мощность привода [кВт]	9,2	11
Скорость распила [м/мин]	15 - 100	15 - 100
Подача полотна пилы [мм/мин]	0 - 300	0 - 300
Ускоренная подача полотна пилы [мм/мин]	2500	5000
Материал полотна пилы	Биметалл	Биметалл
Размеры полотна пилы (ДхШхВ) [мм]	9800 x 1,6 x 67	11640 x 1,6 x 80
Вес станка [кг]	7000	11300
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В) [мм]	5010 x 1650 x 3105	6240 x 1680 x 3580



Прямые резы, резу под углом и многорядные распилы с высокой точностью.



KBS 1301 DG на предприятии F. Hacklander GmbH.

РЕЗКА ДИСКОВОЙ ПИЛОЙ

КАЛТЕНВАШН ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ ТОНКОРЕЗНЫЙ СТАНОК С ДИСКОВОЙ ПИЛОЙ



HDM 1432

- ▶ Вертикальная пила в устойчивой шарнирной опоре
- ▶ Высокая производительность благодаря мощному приводу
- ▶ Резка отдельными заготовками, слоями и пакетами
- ▶ Установка угла реза на основе ЧПУ
- ▶ Возможность комбинирования со сверлильным станком
- ▶ Подача посредством шарико-винтовой пары для оптимального качества распила и повышения срока эксплуатации диска пилы

HDM 1432

МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ТЯЖЕЛЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ И ТОРГОВЛИ СТАЛЬНЫМ ПРОКАТОМ

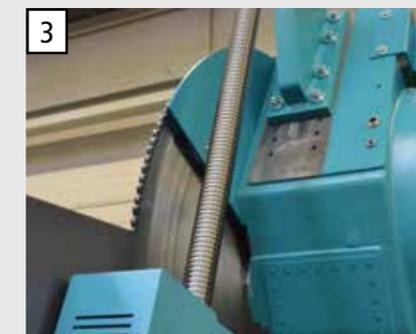
H T L U - O □



1 Мощный гидравлический прижим снижает вибрации и продлевает срок службы диска пилы, сохраняя высокое качество распила.



2 Мощный привод обеспечивает минимальное время резки при обработке как отдельными заготовками, так и слоями и пакетами.



3 Постоянная и независимая от температуры подача полотна пилы посредством шарико-винтовой пары для идеального качества распила и долгого срока службы диска пилы.



4 Автоматическое измерение сечения профиля при зажиме обеспечивает высокую надежность технологического процесса.



5 Устройство удаления металлической стружки с диска пилы для идеального качества распила.



6 Установка угла реза на основе ЧПУ для максимальной точности.

TECHNISCHE DATEN

HDM 1432

Рабочий диапазон макс. [мм]	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
Рабочий диапазон мин. [мм]		50 x 50
Мощность привода [кВт]		22
Скорость распила [м/мин]		8 - 30
Подача диска пилы [мм/мин]		0 - 400
Ускоренная подача диска пилы [мм/мин]		6000
Размеры дисковой пилы × толщина диска [мм]		1430 x 9,5
Вес станка [кг]		9500
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В) [мм]		4500 x 1600 x 3200



Рекордно высокая скорость распила тяжелых стальных профилей. Резка отдельными заготовками, слоями и пачками.



HDM 1432 на предприятии F. Hacklander GmbH.

СВЕРЛЕНИЕ

СВЕРЛИЛЬНЫЕ СТАНКИ KALTENBACH

ПРЕИМУЩЕСТВА ОЧЕВИДНЫ:

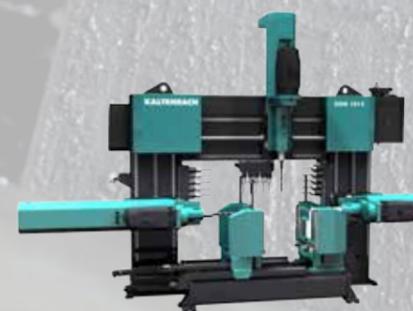
- ▶ Прочная низковибрационная конструкция обеспечивает долгий срок службы станка
- ▶ Эффективное сверление, контурная маркировка, кернение, зенкование и нарезание резьбы одновременно по трем осям
- ▶ Усиленная система прижимов для захвата материала и снижения вибраций
- ▶ Программируемая система измерения, встроенная в систему захвата материала, обеспечивает высокую точность обработки
- ▶ Принцип ускоренной подачи для минимизации потерь времени
- ▶ Сервопривод и шарико-винтовая передача для высокоточного позиционирования осей сверления и регулировки подачи
- ▶ Возможность комбинирования в с ленточнопильным станком



KDE 603 | 1003

Базовый сверлильный станок стандартного назначения с относительно небольшим набором выполняемых операций для небольших предприятий.

- ▶ Простая ручная замена инструмента благодаря быстросменному патрону с креплением для инструмента
- ▶ Процесс сверления адаптируется к типу инструмента, что снижает износ инструмента



KDM 615 | 1015

Полностью автоматизированный сверлильный станок для легких и средних профилей с широким набором выполняемых операций.

- ▶ Высокомощный привод и современная конструкция шпинделя
- ▶ Автоматическая система смены инструмента, на каждой оси размещается по 5 инструментов
- ▶ Фрезерование стандартных контуров
- ▶ Использование твердосплавных и цельных твердосплавных сверл для сокращения времени цикла сверления



KDL 1318 | 2118

Полностью автоматизированный сверлильный станок для средних и тяжелых профилей с широким набором выполняемых операций.

- ▶ Высокомощный привод и современная конструкция шпинделя
- ▶ Автоматическая система смены инструмента, на каждой оси размещается по 6 инструментов
- ▶ Фрезерование стандартных контуров
- ▶ Использование твердосплавных и цельных твердосплавных сверл, для сокращения времени цикла сверления



KDP 736 | 1036 | 1336

Полностью автоматизированный сверлильный станок для легких, средних и тяжелых профилей с широким набором выполняемых операций для высокой производительности.

- ▶ Мощный привод и современная конструкция шпинделя обеспечивают высокое качество сверления
- ▶ Дополнительная ось подачи перемещается на 500 мм, позволяя одновременно выполнять обработку пилением, увеличивая производительность на 50%
- ▶ Два варианта конструкции шпинделя, оптимально подходящих для сверления и фрезерования
- ▶ Автоматическая система смены инструмента на 12 инструментов по каждой оси позволяет реализовать большое разнообразие технологических операций при низких затратах времени
- ▶ Фрезерование стандартных контуров с помощью удобной системы макросов для быстрого программирования
- ▶ Использование твердосплавных и цельных твердосплавных сверл, для сокращения времени цикла сверления

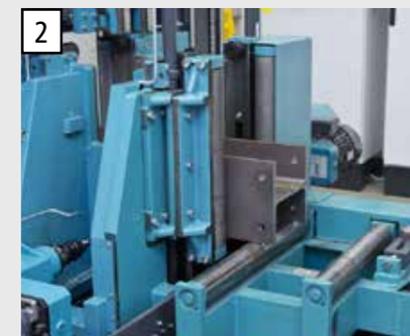
KDE 603 | 1003

РЕШЕНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЛЕГКИХ И СРЕДНИХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

HTLW-O□



1 Эффективное сверление, контурная маркировка, кернение, зенкование и нарезание резьбы по всем трём осям.



2 Программируемая система измерения, встроенная в систему захвата материала, обеспечивает высокую точность обработки.



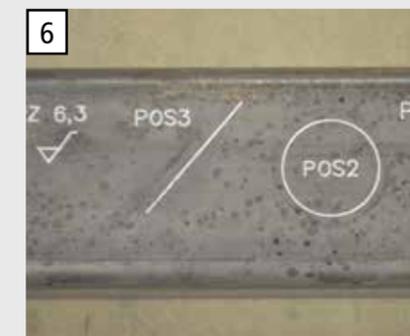
3 Простая ручная замена инструмента благодаря быстрому патрону с креплением для инструмента.



4 Удобная система удаления стружки с помощью конвейера для удаления стружки или контейнера для стружки.

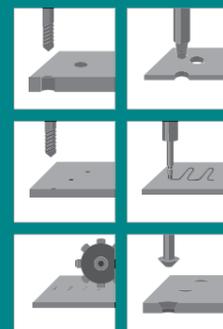


5 Сервопривод и шарико-винтовая передача для высокоточного позиционирования осей сверления и регулировки подачи.



6 Контурная маркировка материала по четырем осям для сокращения времени последующих процессов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	KDE 603	KDE 1003
Рабочий диапазон, макс. [мм]	600 x 500	1000 x 500
Рабочий диапазон, мин. [мм]	50 x 5	50 x 5
Кол-во рабочих узлов	3	3
Макс. скорость вращения шпинделя [об/мин]	1600	1600
Крутящий момент [Н·м]	146,7	176,7
Мощность привода на ось [кВт]	5	5
Подача [мм/мин]	1500	1500
Позиционирование – ускоренный ход [м/мин]	11	11
Скорость транспортировки материала [м/мин]	30	30
Охлаждение сверла	innen + außen	innen + außen
Тип сверла	HSS	HSS
Диаметр сверла [мм]	6 - 31,75	6 - 31,75
Вес станка [кг]	3500	3800
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В) [мм]	3510 x 1500 x 2470	3910 x 1500 x 2470



„Наш станок KALTEBACH позволил нам увеличить производительность предприятия. Общий пакет услуг от KALTEBACH идеален и полностью надежен.“
Heinz Hirt, Генеральный директор компании Hirt Schlosserei und Metallbau GmbH

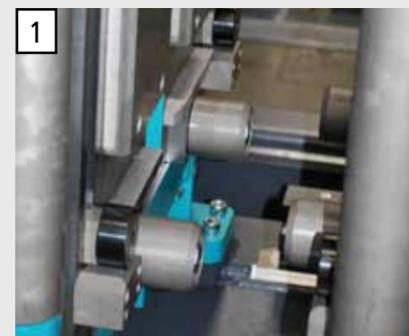


KDE 603 на предприятии Hirt Schlosserei und Metallbau GmbH.

KDM 615 | 1015

ДИНАМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА ДЛЯ КОМПЛЕКСНЫХ ЗАДАЧ

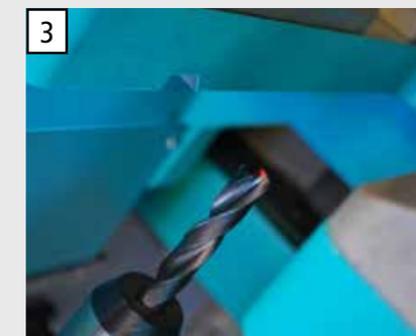
Н Т Л Ц - О □



1 Прочный прижим, не требующий частого обслуживания, обеспечивает надежную фиксацию профиля и продлевает срок службы инструмента.



2 Высокомощный привод и современная конструкция шпинделя обеспечивают высокое качество обработки.



3 Измерение длины сверла с помощью самоочищающегося лазерного датчика, не требующего частого обслуживания, обеспечивает высокую надежность технологического процесса и сокращает вспомогательное время.



4 Прочная низковибрационная конструкция портала обеспечивает долгий срок службы станка, низкие расходы на обслуживание и на оснастку.

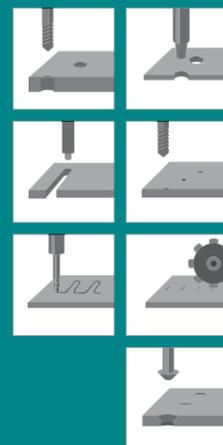


5 Автоматическая надежная и не требующая частого обслуживания система смены инструмента, на каждой оси размещается по 5 инструментов.



Высокоскоростное фрезерование осуществляется через удобную систему макросов с использованием инструментов KALTENBACH.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	KDM 615	KDM 1015
Рабочий диапазон, макс. [мм]	600 x 500	1000 x 500
Рабочий диапазон, мин. [мм]	50 x 5	50 x 5
Кол-во рабочих узлов	3	3
Макс. скорость вращения шпинделя [об/мин]	2500	2500
Крутящий момент [Н·м]	422	422
Мощность привода на ось [кВт]	29,5	29,5
Подача [мм/мин]	1500	1500
Позиционирование – ускоренный ход [м/мин]	11	11
Скорость транспортировки материала [м/мин]	30	30
Устройство для смены инструмента x инструментов на ось	3 x 5	3 x 5
Охлаждение сверла	внутреннее + внешнее	внутреннее + внешнее
Тип сверла	HSS, HM, VHM	HSS, HM, VHM
Диаметр сверла [мм]	6,8 - 50	6,8 - 50
Вес станка [кг]	6000	6500
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В) [мм]	4570 x 1670 x 3750	5370 x 1670 x 3750



Сверление, нарезание резьбы, контурная маркировка, зенкование, фрезерование вытянутых отверстий и вырезов.

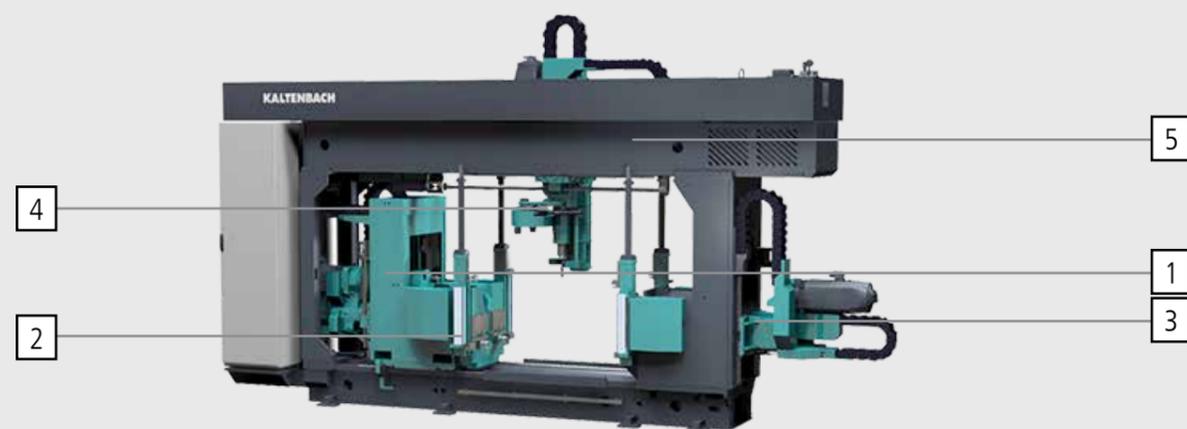


KDM 615 на предприятии Stahl- und Anlagenbau Schädlich GmbH.

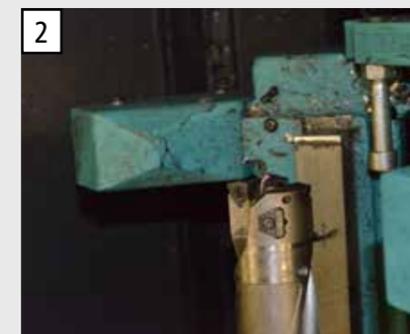
KDL 1318 | 2118

МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ТЯЖЕЛЫХ СТРОИТЕЛЬНЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

HTLЦ-О□



1 Отдельный блок управления устройством для смены инструмента для простой и безопасной замены.



2 Измерение длины сверла с помощью самоочищающегося лазерного датчика, не требующего частого обслуживания, обеспечивает высокую точность и сокращает вспомогательное время.



3 Сверлильный узел с мощным приводом перемещается с прижимом, что обеспечивает повышенную жесткость и стабильность.

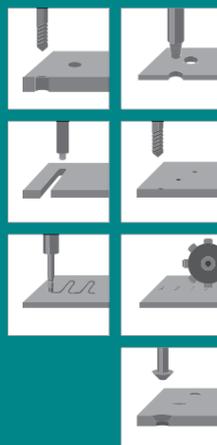


4 Автоматическая система смены инструмента, на каждой оси размещается по 6 инструментов.



5 Прочная низковибрационная конструкция обеспечивает долгий срок службы станка.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	KDL 1318	KDL 2118
Рабочий диапазон, макс. [мм]	1300 x 500	2100 x 700
Рабочий диапазон, мин. [мм]	60 x 10	60 x 10
Кол-во рабочих узлов	3	3
Макс. скорость вращения шпинделя [об/мин]	2500	2500
Крутящий момент [Н·м]	544	544
Мощность привода на ось [кВт]	34,5	34,5
Подача [мм/мин]	2000	2000
Позиционирование – ускоренный ход [м/мин]	15	15
Скорость транспортировки материала [м/мин]	30	30
Устройство для смены инструмента x инструментов на ось	3 x 6	3 x 6
Охлаждение сверла	внутреннее + внешнее	внутреннее + внешнее
Тип сверла	HSS, HM, VHM	HSS, HM, VHM
Диаметр сверла [мм]	6,8 - 50	6,8 - 50
Вес станка [кг]	11600	14500
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В) [мм]	6260 x 1190 x 3700	7750 x 1190 x 4000



Быстрая обработка больших и тяжелых профилей.

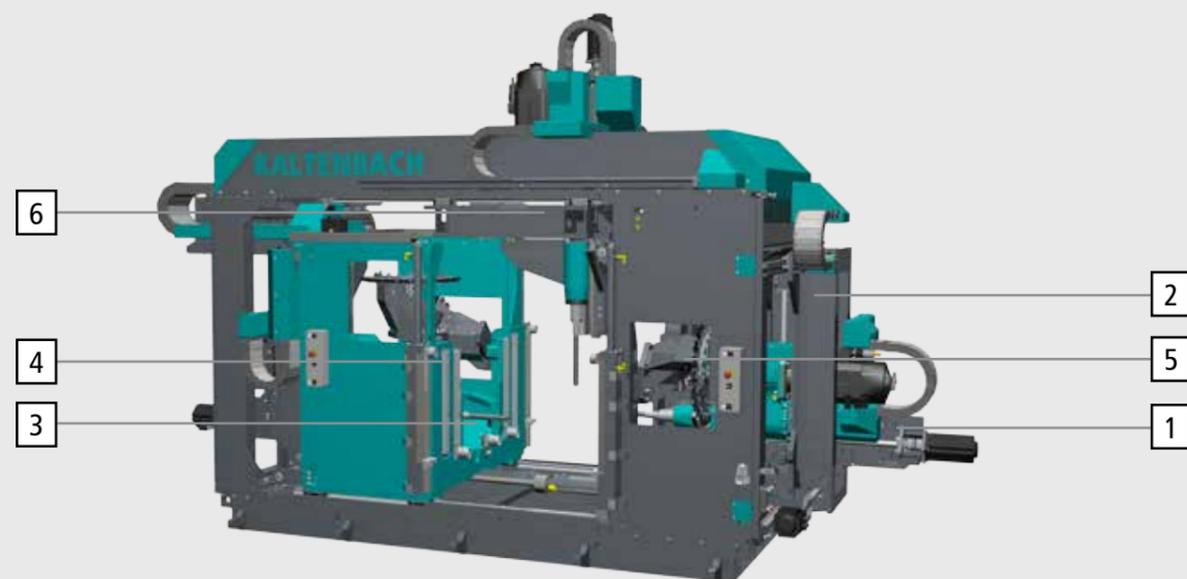


KDL 1318 на предприятии China Construction Second Engineering Bureau Co., Ltd.

KDP 736 | 1036 | 1336

ЭФФЕКТИВНАЯ, ПАРАЛЛЕЛЬНАЯ И УНИВЕРСАЛЬНАЯ ОБРАБОТКА

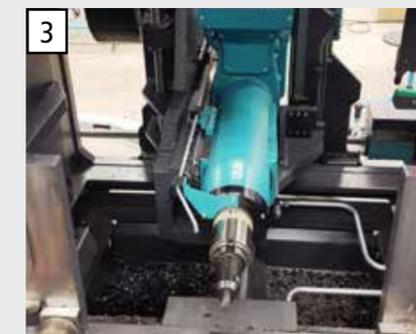
HTLЦ-О□



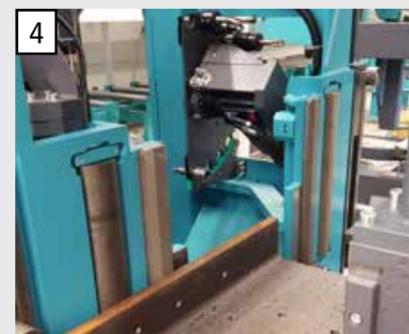
Мощный привод сверла обеспечивает высокий момент вращения, идеальное решение для новых технологий сверления больших диаметров.



Сверильные шпиндели, благодаря расположению непосредственно на портале станка и прижиму, могут перемещаться вдоль материала на короткое расстояние, сокращая затраты времени на обработку.



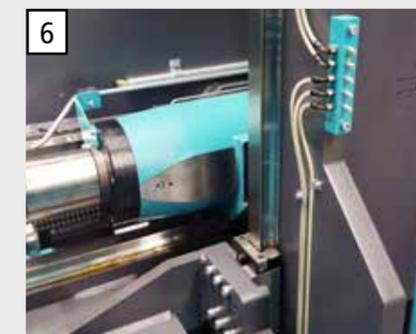
Дополнительная ось подачи перемещается на 500 мм вдоль материала, позволяя обрабатывать заготовку одновременно по трем осям, сверильные шпиндели работают независимо друг от друга.



Усиленная система прижимов в комбинации с роликами и зажимными кулачками снижает вибрации и сокращает длительность цикла обработки.

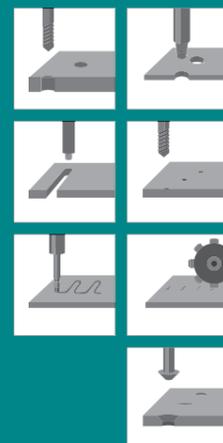


Увеличенное устройство для смены инструмента на 12 инструментов по оси сокращает затраты времени на переоснастку станка при расширенном выборе инструментов.



Централизованный смазочный узел с удобным доступом для быстрого технического обслуживания.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	KDP 736	KDP 1036	KDP 1336
Рабочий диапазон, макс. [мм]	750 x 600	1030 x 600	1330 x 600
Рабочий диапазон, мин. [мм]	50 x 5	50 x 5	50 x 5
Кол-во рабочих узлов	3	3	3
Макс. скорость вращения шпинделя [об/мин]	3500 (5150)	3500 (5150)	3500 (5150)
Крутящий момент [Н·м]	544 (368)	544 (368)	544 (368)
Мощность привода на ось [кВт]	34,5	34,5	34,5
Подача [мм/мин]	2000	2000	2000
Позиционирование – ускоренный ход [м/мин]	22	22	22
Скорость транспортировки материала [м/мин]	30	30	30
Устройство для смены инструмента x инструментов на ось	3 x 12	3 x 12	3 x 12
Охлаждение сверла	внутреннее + внешнее	внутреннее + внешнее	внутреннее + внешнее
Диаметр сверла [мм]	6,8 - 50	6,8 - 50	6,8 - 50
Вес станка [кг]	12900	13200	13500
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В) [мм]	6260 x 2100 x 3900	6560 x 2100 x 3900	6860 x 2100 x 3900



Эффективное параллельное сверление, зенкование, нарезание резьбы, фрезерование, контурная маркировка и кернение.



KDP 1336 в технологическом центре KALTENBACH.

ФИГУРНАЯ РЕЗКА

КАЛТЕНВАШ РОБОТ ДЛЯ ФИГУРНОЙ ТЕРМИЧЕСКОЙ РЕЗКИ ПРОФИЛЕЙ



КС 1201

- ▶ Прочная низковибрационная конструкция станка обеспечивает высокое качество обработки
- ▶ Автоматическая калибровка
- ▶ Высокая безопасность благодаря защитному кожуху
- ▶ Автоматическое генерирование программы управления роботом на основе 3D-данных или DSTV-файлов
- ▶ Имитирование обработки и контроль столкновений для безаварийной работы
- ▶ Трехмерное изображение заготовок
- ▶ Плазменная и автогенная резка
- ▶ Возможность маркировки плазменным газом
- ▶ Простая загрузка и полностью автоматизированная обработка не требующие навыков программирования
- ▶ Неизменно высокое качество при самых сложных заданиях резки

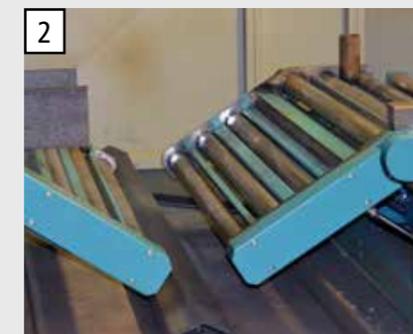
КС 1201

РОБОТ ДЛЯ ФИГУРНОЙ РЕЗКИ С ВОСЕМЬЮ ОСЯМИ

Н Т С Ц -



1 Движения робота выполняются посредством высокомоментных сервоприводов, обеспечивая максимальную точность при позиционировании.



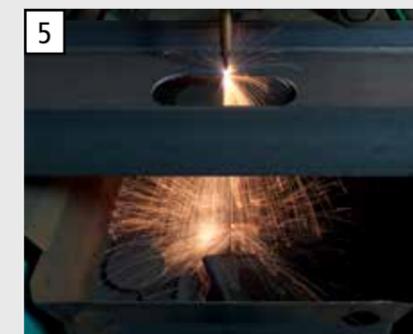
2 Гидравлически откидывающиеся сегменты роликового конвейера со встроенным устройством зажима заготовки обеспечивают простую транспортировку обрезков и мелких деталей.



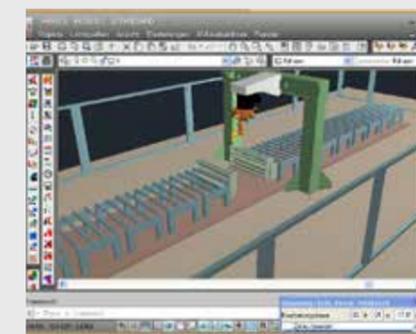
3 В зависимости от сорта материала и требования точности могут применяться разные технологии резки, разработанные специально совместно с опытными партнерами.



4 Лазерный датчик расстояния для бесконтактного измерения материала.



5 Гидравлически перемещаемый накопитель для отходов обеспечивает удобство при обработке.



Современные возможности программного обеспечения позволяют выполнять имитации и проводить тесты выполнимости и проверки на коллизии.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	КС 1201
Рабочий диапазон (Ш x В) макс. [мм]	1200 x 450
Внутренний рабочий диапазон [мм]	1000
Кол-во осей	8
Фазовый угол	до 45°
Рабочая высота [мм]	640
Вес станка (вкл. обшивку) [кг]	5900 (+1500)
Габаритные размеры станка (Д x Ш x В) [мм]	4100 x 5000 x 3300



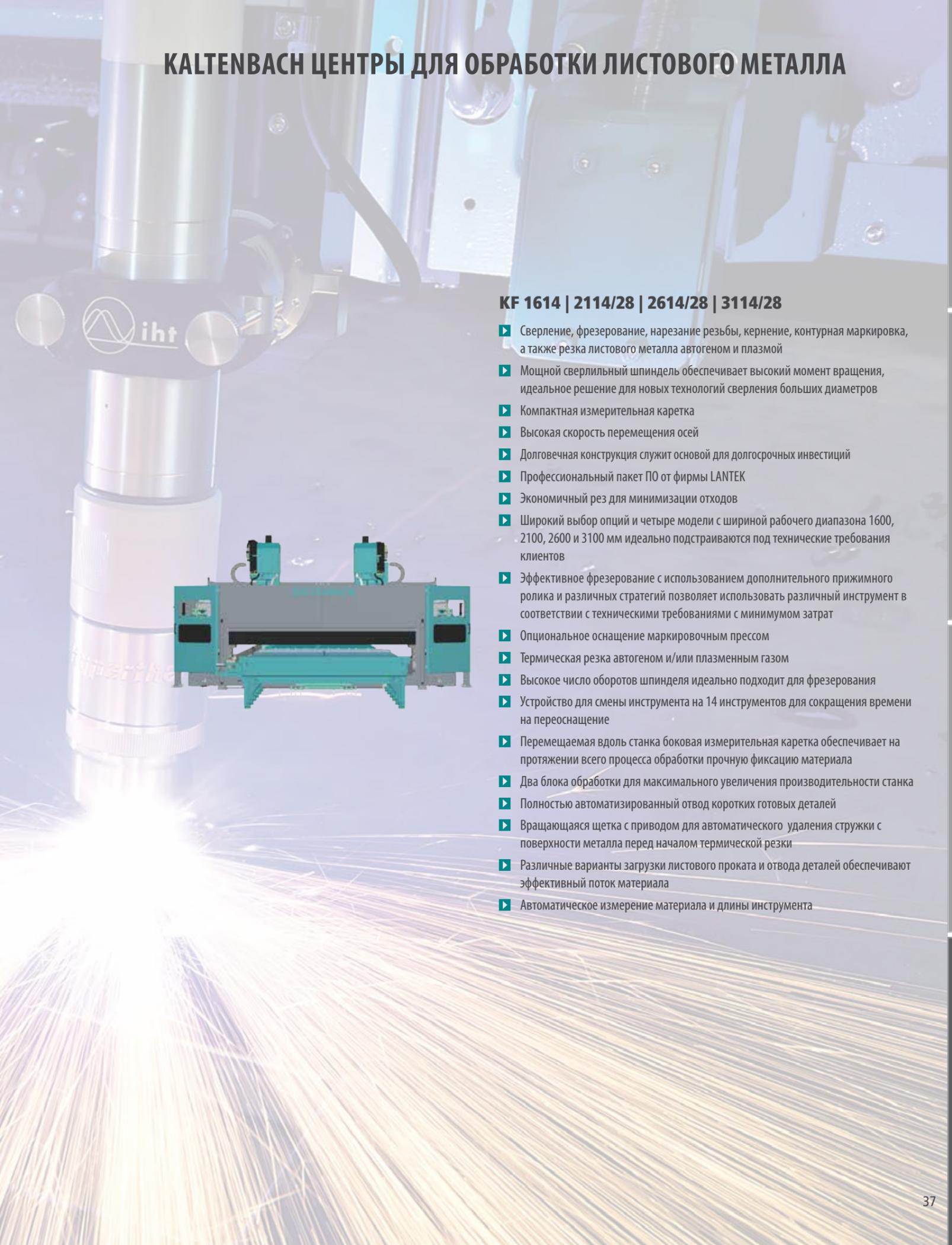
Возможность снимать фаски, вырезать внутренние контуры, вытянутые отверстия, стандартные отверстия, прямые и косые резы и резы со смещением.



КС 1201 на предприятии Sturmsfs AG.

ТЕРМИЧЕСКАЯ РЕЗКА ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

KALTENWASCH ЦЕНТРЫ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

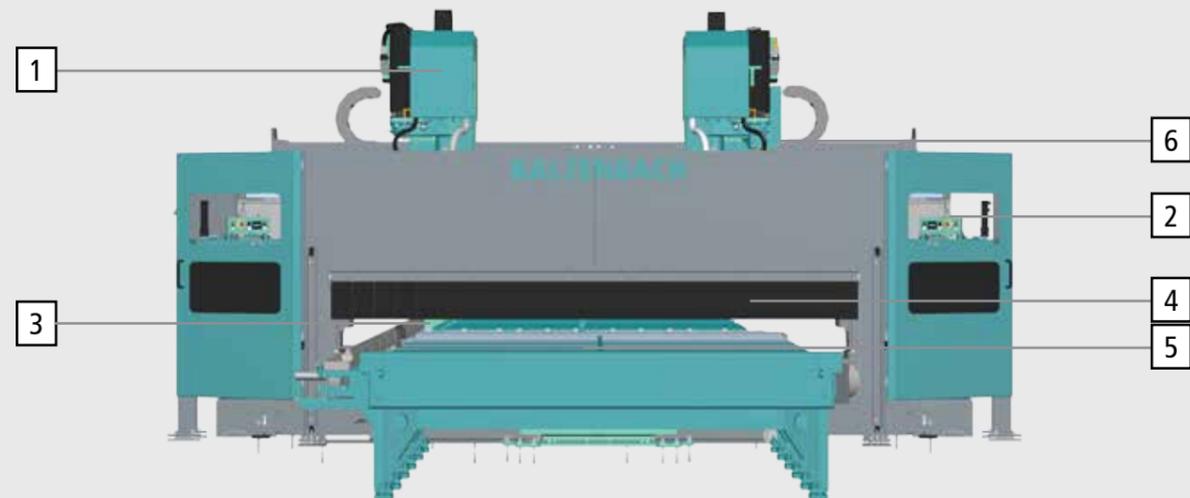


KF 1614 | 2114/28 | 2614/28 | 3114/28

- ▶ Сверление, фрезерование, нарезание резьбы, кернение, контурная маркировка, а также резка листового металла автогеном и плазмой
- ▶ Мощный сверлильный шпиндель обеспечивает высокий момент вращения, идеальное решение для новых технологий сверления больших диаметров
- ▶ Компактная измерительная каретка
- ▶ Высокая скорость перемещения осей
- ▶ Долговечная конструкция служит основой для долгосрочных инвестиций
- ▶ Профессиональный пакет ПО от фирмы LANTEK
- ▶ Экономичный рез для минимизации отходов
- ▶ Широкий выбор опций и четыре модели с шириной рабочего диапазона 1600, 2100, 2600 и 3100 мм идеально подстраиваются под технические требования клиентов
- ▶ Эффективное фрезерование с использованием дополнительного прижимного ролика и различных стратегий позволяет использовать различный инструмент в соответствии с техническими требованиями с минимумом затрат
- ▶ Опциональное оснащение маркировочным прессом
- ▶ Термическая резка автогеном и/или плазменным газом
- ▶ Высокое число оборотов шпинделя идеально подходит для фрезерования
- ▶ Устройство для смены инструмента на 14 инструментов для сокращения времени на переоснащение
- ▶ Перемещаемая вдоль станка боковая измерительная каретка обеспечивает на протяжении всего процесса обработки прочную фиксацию материала
- ▶ Два блока обработки для максимального увеличения производительности станка
- ▶ Полностью автоматизированный отвод коротких готовых деталей
- ▶ Вращающаяся щетка с приводом для автоматического удаления стружки с поверхности металла перед началом термической резки
- ▶ Различные варианты загрузки листового проката и отвода деталей обеспечивают эффективный поток материала
- ▶ Автоматическое измерение материала и длины инструмента

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

МНОГООБРАЗИЕ ОПЕРАЦИЙ ПО ОБРАБОТКЕ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА И ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ НА ОДНОМ СТАНКЕ



1 Два блока обработки позволяют увеличить производительность станка на 100%.



2 Устройство для смены инструмента на 14 инструментов а каждом блоке сокращает время на переоснащение.



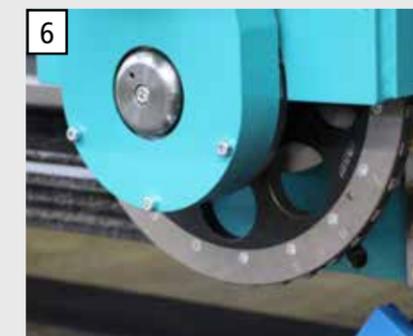
3 Две измерительные каретки автоматически измеряют и точно позиционируют материал, обеспечивая надежную фиксацию с помощью бокового рейферного захвата, который перемещается вдоль портала станка.



4 Безупречное удаление металлической стружки в автоматическом режиме с помощью вращающейся щетки продлевает срок службы расходных инструментов.

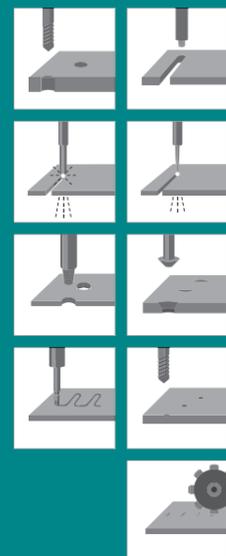


5 Быстрый автоматический сброс коротких готовых деталей для повышения автоматизации процесса и удобной разгрузки станка.



6 Надежная и быстра система маркировки – быстрота выполнения и хорошая читаемость символов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	KF 1614	KF 2114/28	KF 2614/28	KF 3114/28
Размеры листового металла макс. [мм] (опционально)	1600 x 6000 (12000)	2100 x 6000 (12000)	2600 x 6000 (12000)	3100 x 6000 (12000)
Размеры листового металла мин. [мм]	220 x 500	220 x 500	220 x 500	220 x 500
Толщина листового металла [мм]	6 - 100	6 - 100	6 - 100	6 - 100
Кол-во блоков обработки	1	1/2	1/2	1/2
Макс. скорость вращения шпинделя [об/мин]	3500 (5150)	3500 (5150)	3500 (5150)	3500 (5150)
Крутящий момент [Н·м]	544 (368)	544 (368)	544 (368)	544 (368)
Мощность привода шпинделя [кВт]	34,5	34,5	34,5	34,5
Подача шпинделя [мм/мин]	0 - 2000	0 - 2000	0 - 2000	0 - 2000
Скорость позиционирования блока обработки [мм/мин]	24	24	24	24
Скорость транспортировки материала [м/мин]	30	30	30	30
Устройство для смены инструмента х инструментов на блок	1 x 14	1/2 x 14	1/2 x 14	1/2 x 14
Тип сверла	HSS, HM, VHM	HSS, HM, VHM	HSS, HM, VHM	HSS, HM, VHM
Охлаждение сверла	внутреннее + внешнее	внутреннее + внешнее	внутреннее + внешнее	внутреннее + внешнее
Диаметр сверла [мм]	6,8 - 50	6,8 - 50	6,8 - 50	6,8 - 50
Диаметр нарезаемой резьбы [мм]	M8 - M30	M8 - M30	M8 - M30	M8 - M30



Сверление, зенкование, фрезерование, нарезание резьбы, контурная маркировка, маркировка прессом и термическая резка на одном станке.



KF 2128 на предприятии H. Hardeman BV.

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ

Компания KALTENBACH вот уже на протяжении многих лет занимается разработкой программного обеспечения для различных групп металлообрабатывающих станков. При этом каждый пакет ПО направлен на увеличение производительности станка и легко сопрягается с программами самого станка. Каждый ПО разрабатывается под определенный тип станка и позволяет учитывать оснащение станка и особенности требований Клиента. Поставка аппаратуры станка и ПО от одного производителя гарантирует их полную совместимость на станке. Интегрированные программы для удаленного доступа обеспечивают поддержку специалистов Сервисной службы KALTENBACH через интернет. Так же в головном центре KALTENBACH мы применяем для работы ПО от известных и проверенных поставщиков и сотрудничаем с ведущими производителями ПО и внедряем современные „ноу-хау“ для нашего оборудования.

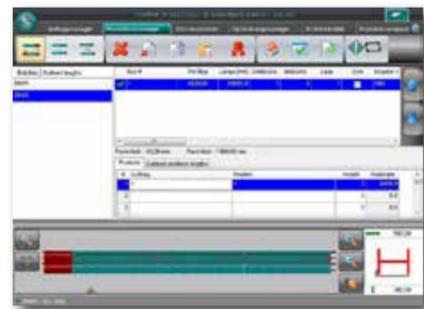
Управление заказами



- ▶ Создание, копирование и удаление заданий и отдельных позиций (готовые детали)
- ▶ Возможность описания различных параметров готовых деталей
- ▶ Описание процессов обработки и позиций
- ▶ Визуализация обработки и положения профиля
- ▶ Ручное программирование или импорт (см. формат DSTV).

- ✓ Удобное программирование
- ✓ Интуитивно понятное обслуживание
- ✓ Высокая надежность технологического процесса благодаря визуализации

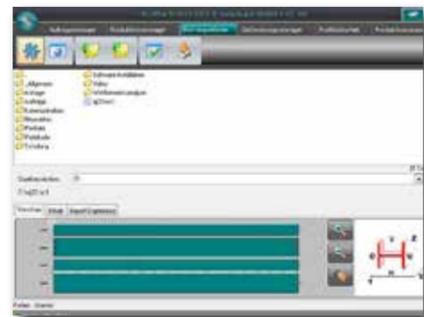
Менеджер производства



- ▶ Возможность заносить в систему различные параметры материала
- ▶ Выполнение раскладок из смежных заказов на одном профиле (см. Менеджер оптимизации)
- ▶ Визуализация раскладки
- ▶ Отображение информации о раскладке (остаточные куски, начальный рез...)

- ✓ Простое программирование для производства в автоматическом режиме
- ✓ Высокая надежность технологического процесса благодаря визуализации

Импорт данных в формате DSTV



- ▶ Заимствование данных из систем CAD
- ▶ Просмотр детали:
 - > графическая визуализация детали
 - > Просмотр кода DSTV
 - > Изображение положенной в основу системы координат
- ▶ Возможность импорта файлов в форматах DWG и DXF, но только как отдельных элементов

- ✓ Удобный импорт
- ✓ Различные возможности просмотра перед импортом

Менеджер оптимизации



- ▶ Автоматическая раскладка заготовок из заказа с учетом типа профиля
- ▶ Оптимизация раскладки для оптимального использования материала
- ▶ Предоставление развернутого отчета (норма отходов, вес заготовок ...)

- ✓ проверить перед запуском в производство. Оптимизация
- ✓ Оптимальное использование материала

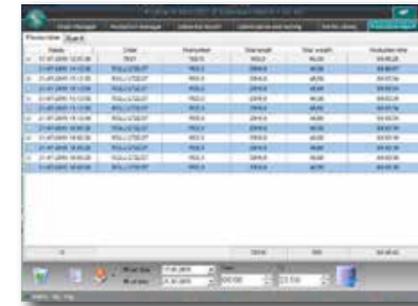
Банк данных по профилям



- ▶ Обзор габаритных размеров профилей и их материала
- ▶ Банк данных по профилям в соответствии с международными стандартами
- ▶ Материал и профили можно редактировать или удалять
- ▶ Фильтр для поиска
- ▶ Визуализация отдельных размерных параметров

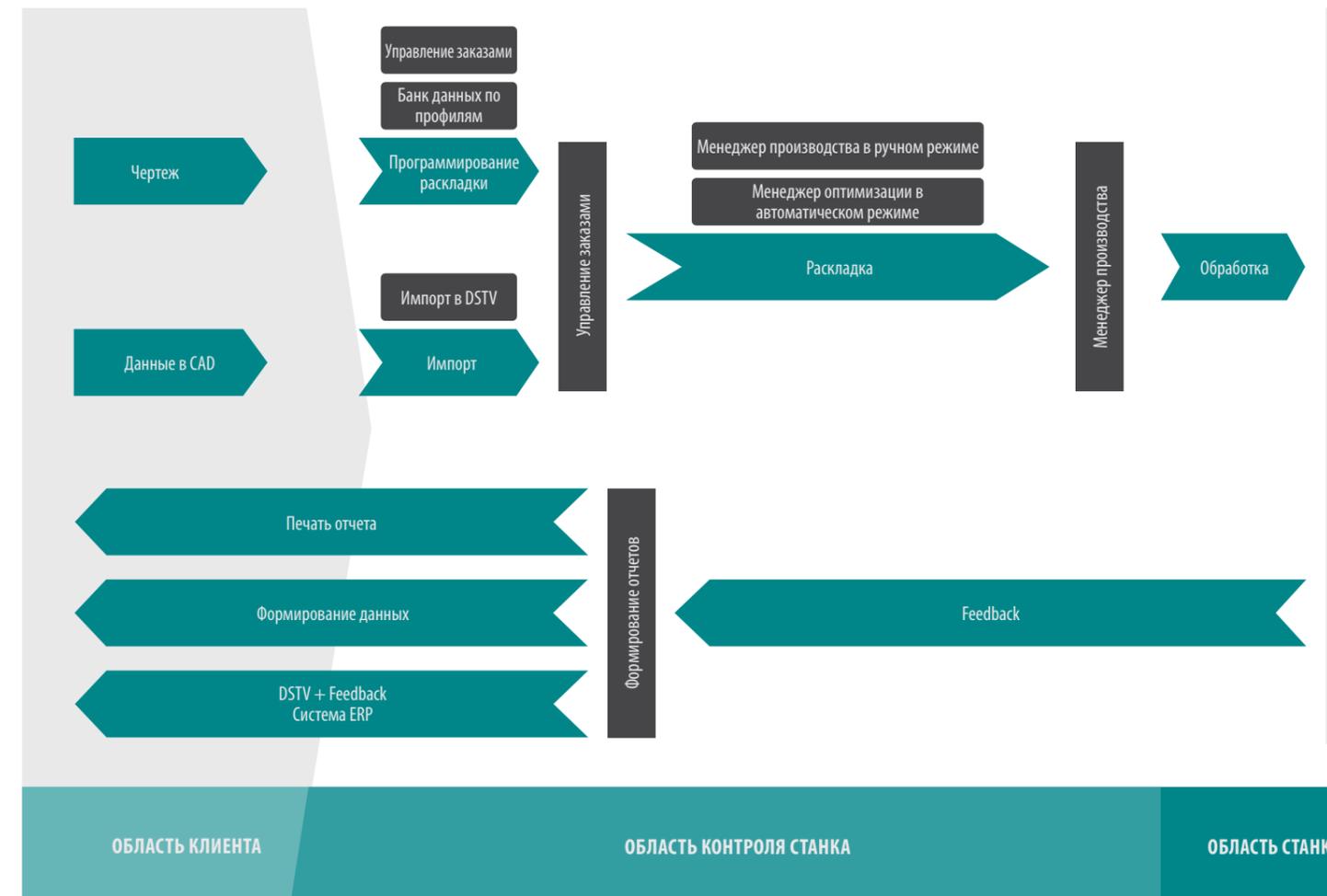
- ✓ Каждый клиент может создать свою базу данных
- ✓ Использование фильтров и сортировки для быстрого поиска данных профиля
- ✓ Высокая надежность технологического процесса благодаря визуализации

Формирование отчетов

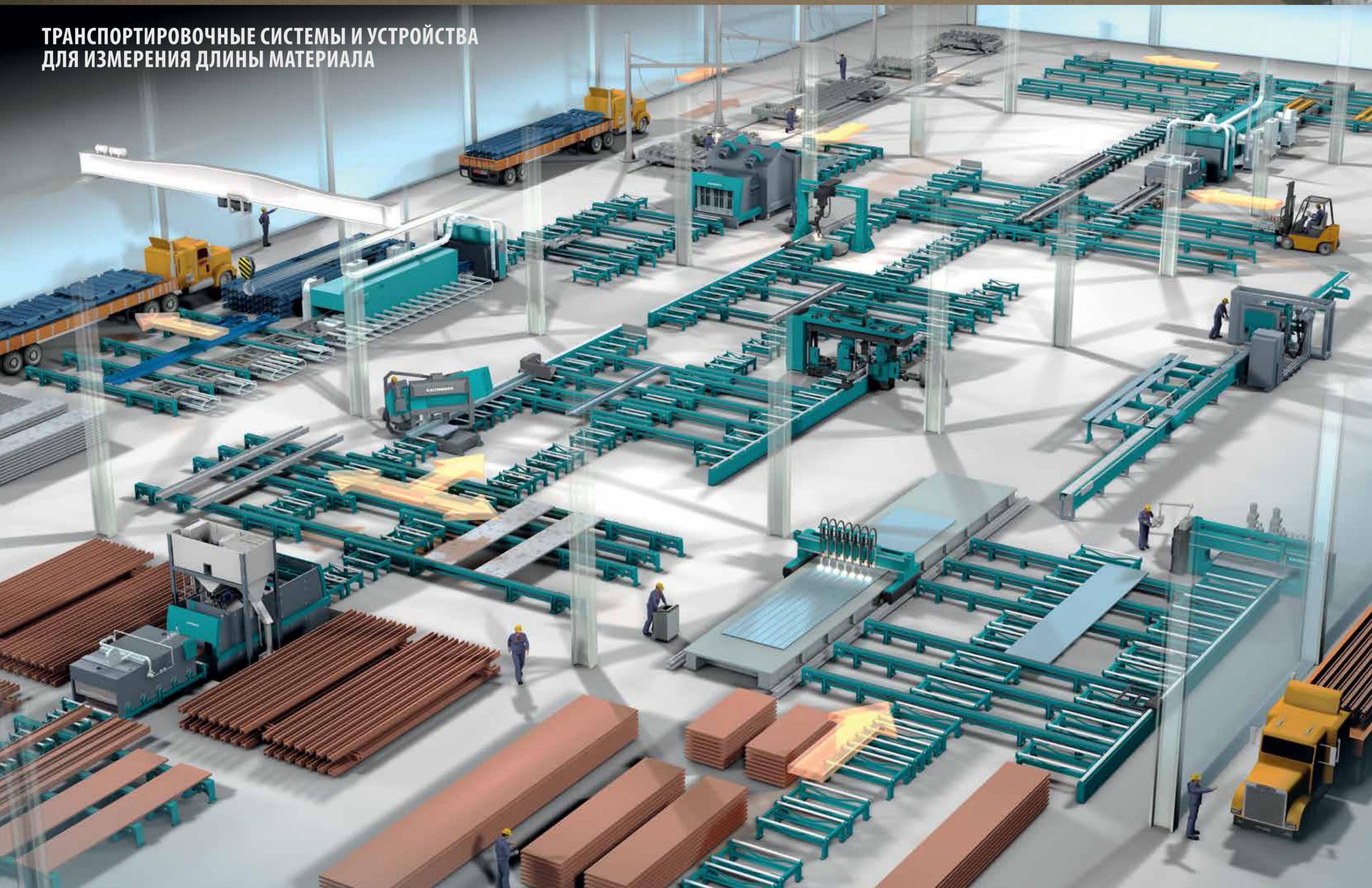


- ▶ Информация: дата и время завершения, заказ, позиция заказа, длина, вес, время производства, материал
- ▶ Различные форматы для экспорта (CSV, HTML, Word)
- ▶ Выборочные показатели за определенные отрезки времени
- ▶ Формирование подробных отчетов по заказам и по типам материала
- ▶ Предварительные прогноз времени обработки
- ▶ Формирование файлов DSTV- Feedback, как формы обратного контроля через систему ERP

- ✓ Данные производства помогают при планировании ресурсов предприятия
- ✓ Различные варианты подведения итогов и прогноза



ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЕ СИСТЕМЫ И УСТРОЙСТВА ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ ДЛИНЫ МАТЕРИАЛА

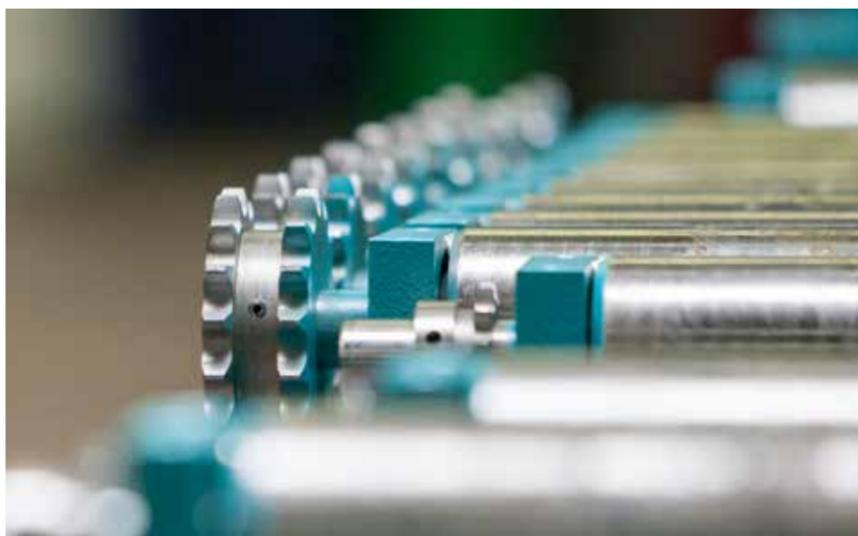


ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЕ СИСТЕМЫ

СИСТЕМА РОЛЬГАНГОВ



Визуализация и отслеживание перемещения материала.



Прочная конструкция выдерживает нагрузку до 1000 кг/м.

ПОПЕРЕЧНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА



Поперечная транспортировка посредством цепного транспортера не требует частого обслуживания.



Поперечная транспортировка посредством транспортировочных штифтов для перемещения материала в двух направлениях.



Поперечная транспортировка посредством подъемных кареток подходит для профилей в пачках и в пакетах, и для листового металла.

УСТРОЙСТВО СОРТИРОВКИ



Удобный отвод коротких, а также тяжелых готовых деталей со стороны рольганга.



Грейферный захват для отвода коротких готовых деталей.



Автоматическая сортировка готовых деталей по заданным позициям. До 6 позиций для отвода.

УСТРОЙСТВА ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ ДЛИНЫ МАТЕРИАЛА

СТОРОНА ЗАГРУЗКИ



Измерительная каретка с толкателем.



Измерительная каретка с грейферным захватом гарантирует надежный захват материала.



Измерительная каретка с двойным грейферным захватом для экономии занимаемого места в цеху.



Измерительная каретка с грейферным захватом для обработки труб.

Система	Измерительная каретка					Автоматическое позиционирование
	M150	M151	M152	M154	M158	
Описание						NA
Примечания	Толкатель	1-Грейфер для профиля *	2-Грейфер для профиля *	Грейфер для круглых и квадратных труб*	Варианты: G -> M151 GG -> M152 GT -> M154	Зажимное приспособление
Процесс	Резка, сверление	Резка, сверление, Фрезерование*, Контурная маркировка*			Фигурная резка*	Резка

* Также возможна комплектация с толкателем. В этом случае операции фрезерования, контурной маркировки и фигурной резки не могут выполняться.

СТОРОНА РАЗГРУЗКИ



Продольный упор L220.



Продольный упор LS270.

ПОСЛЕПРОДАЖНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ KALTENBACH СЕРВИС, НА КОТОРЫЙ МОЖНО ПОЛОЖИТЬСЯ



Компания KALTENBACH и ее партнеры помогут Вам словом и делом в любой точке мира 365 дней в году. Ищете ли Вы станок или запчасти, нуждаетесь ли Вы в инструментах, оборудовании или обслуживании – мы всегда к Вашим услугам.

Мы стараемся оказывать услуги высшего качества, мы думаем, чувствуем и действуем так же, как Вы. В вашей власти сделать наш сервис еще лучше.

Мы в любое время готовы выслушать Вас.

▶ feedback@kaltenbach.de



▶ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ – ОРИГИНАЛЬНОЕ КАЧЕСТВО

НАШИ СПЕЦИАЛИСТЫ РЕАГИРУЮТ, ИДЕНТИФИЦИРУЮТ И ДЕЙСТВУЮТ – ПОТОМУ ЧТО БЫСТРОТА ИМЕЕТ ЗНАЧЕНИЕ.

ТОЛЬКО ЛУЧШЕЕ – ТОЛЬКО ОРИГИНАЛЬНОЕ.

Компания KALTENBACH и ее партнеры предлагают Вам свои знания и опыт. Мы внимательны к Вашим производственным нуждам и предложим Вам все необходимое: правильные детали, правильные инструменты, правильные смазки.

После того как наши специалисты по техобслуживанию и техподдержке найдут лучшее решение Ваших проблем, мы обеспечим максимально быструю поставку всего необходимого. Мы знаем, что в производстве время – это деньги, наши запчасти и услуги помогут сэкономить Вам и то и другое. Хотите помочь нам стать еще лучше? Свяжитесь с нами. feedback@kaltenbach.de

▶ ВЫЕЗДНАЯ СЛУЖБА

ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ И ДЕНЕГ – ГЛАВНОЕ В ПРОЦЕССЕ ПРОИЗВОДСТВА. С НАМИ ВЫ ДОБЬЕТЕСЬ И ТОГО И ДРУГОГО.

МЫ ДУМАЕМ О ВАС – ДАЖЕ КОГДА ВЫ НЕ С НАМИ.

Знания, опыт и увлеченность сотрудников наших сервисных служб – лучшая поддержка для Вас: приглашенные специалисты будут рядом с Вами, внимательны ко всем тонкостям Вашего производства и найдут решение для оптимизации.

В случае необходимости наши сервисные инженеры будут у Вас в самое короткое время. Они квалифицированно определяют причины неисправностей и сделают все, чтобы вместе с Вами найти наилучшее решение.

Послепродажное обслуживание и обслуживание в процессе эксплуатации в совокупности формируют пакет услуг, обеспечивающий бесперебойное производство.

▶ ЭКСПЕРТНО-КОНСУЛЬТАЦИОННЫЙ ЦЕНТР

ЧЕМ МЫ МОЖЕМ ВАМ ПОМОЧЬ? НАШЕЙ СТРАСТЬЮ К ПОИСКУ РЕШЕНИЙ.

▶ ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА – МЫ ВСЕГДА НА ГОТОВЕ

Помочь Вам как можно скорее – вот главная забота нашей службы технической поддержки. Команда квалифицированных специалистов нашей службы технической поддержки эффективно поможет Вам решить все технические вопросы и любые проблемы со станками, где бы Вы ни находились.

Наш опыт показывает, что 90% всех проблем можно решить по телефону или с помощью нашей системы онлайн-поддержки. Однако при необходимости мы охотно выполним техобслуживание Ваших станков на месте.

▶ АКАДЕМИЯ KALTENBACH

Нет ничего приятнее, чем самому становиться лучше.

Мы обогатим Ваши знания о станках и поддержим их на должном уровне, чтобы максимально повысить эффективность Вашей работы. Опытные эксперты академии KALTENBACH предлагают клиентам курсы обучения и консультации по прикладным вопросам, адаптированные к Вашим запросам и сфере деятельности.

МЫ ПРЕДЛАГАЕМ:

- ▶ Высокоэффективная логистическая сеть более чем в 40 странах
- ▶ Оригинальные запчасти непосредственно от производителя
- ▶ Приемлемые цены
- ▶ Профессиональные консультации, адаптированные к Вашим потребностям
- ▶ Координация поставок в месте расположения Ваших станков
- ▶ Консультации по техобслуживанию во время эксплуатации

СПЕЦИАЛИСТЫ ПО ВСЕМУ МИРУ:

- ▶ Индивидуальные договоры на техническое обслуживание
- ▶ Устранение неисправностей
- ▶ Сервис
- ▶ Обновление
- ▶ Перемещение станков
- ▶ Переоборудование и переоснащение станков

СОТРУДНИКИ ПОДРАЗДЕЛЕНИЙ СЕРВИСНОЙ СЛУЖБЫ:

- ▶ Техническая поддержка в случаях простоя станков с целью минимизации этих простоев
- ▶ Устранение неисправностей по первому обращению или организация поддержки на месте
- ▶ Регулярное информирование клиента о ходе решения проблем

ЭКСПЕРТЫ:

- ▶ Курсы производственного обучения
- ▶ Тренинги по технике безопасности
- ▶ Консультации по техническому обслуживанию
- ▶ Руководства по техническому обслуживанию
- ▶ Внутренний аудит партнеров
- ▶ Консультации (эффективность станков, логистика, инструменты и материалы)

KALTENBACH НАХОДИТ РЕШЕНИЕ. ИЛИ УЖЕ ЗНАЕТ ЕГО.

В сферах производства металлоконструкций и торговли металлопрокатом приходится решать самые разнообразные и серьезные задачи. Для этого требуются мощные многофункциональные системы, сохраняющие высокую производительность в течение длительного времени. Мы гарантируем, что наши установки способны решить любую задачу – надежно и безопасно.

Более подробную информацию и контакты наших представительств Вы найдете на сайте:

WWW.KALTENBACH.COM

Видеоматериалы:

WWW.YOUTUBE.COM/KALTENBACHGROUP

KALTENBACH GMBH + CO. KG

Blasiring 4, D-79539 Lörrach

Telefon: +49 7621/175 - 0

E-Mail: info@kaltenbach.de

Бизнес администратор

Роженцева Екатерина Андреевна

Моб: +7 916 858 53 01

E-mail: e.rozhentseva@kaltenbach.com

Проект менеджер СНГ и Востоная Европа

Тимин Роман Олегович

Тел: +49 7621 175 273 | Моб: +49 172 363 30 05

E-mail: r.tymin@kaltenbach.de

