

Table des matières

| | | |
|------------|--|----|
| VS: | Usinage | |
| VS-V001 | Taraudage | 3 |
| VS-V011 | Filetage | 3 |
| VS-V022 | Déformation d'un tube à froid | 4 |
| VS-V023 | Prémontage écrou-raccord / bague coupante sur une conduite | 5 |
| VS-V031 | Dispositifs d'usinage | 6 |
| VS-V041 | Couper | 7 |
| VS-V051 | Brochage de profil | 8 |
| VS-V052 | Taillage de profil à la fraise-mère | 9 |
| VS-V061 | Fraisage | 10 |
| VS-V062 | Fraisage d'une rainure de cal | 11 |
| VS-V063 | Mortaisage d'une rainure de cal | 12 |
| VS-V071 | Soudage de vérins | 13 |
| VS-V072 | Peinture de vérins | 14 |
| SL: | Flexibles | |
| SL-S001 | Bobinage d'un flexible hydraulique | 15 |
| SL-S021 | Sertissage de flexibles hydrauliques | 16 |
| SL-S031 | Etiquetage autour du flexible | 17 |
| SL-S032 | Numéro/logo au gain de thermorétractale autour d'un flexible hydraulique | 18 |
| SL-S033 | Estampillage d'un numéro dans une douille | 19 |
| SL-S034 | Gravure d'un numéro sur douilles à sertir | 20 |
| SL-S041 | Nettoyage d'un flexible avec UltraClean | 21 |
| SL-S042 | Nettoyage d'un flexible conforme NAS6 | 21 |
| SL-S043 | Obturation d'un flexible avec des bouchons en plastique | 22 |
| SL-S044 | Tuyau équipé d'un sac en plastique | 23 |
| SL-S045 | Tuyau équipé d'une protection en plastique pour peindre l'ensemble de la machine | 24 |
| SL-S051 | Test de pression d'un flexible hydraulique | 25 |
| SL-S052 | Test de pression d'un flexible hydraulique avec certificat | 26 |
| SL-S061 | Assemblage de kits hydrauliques | 27 |
| HY: | Hydraulique | |
| HY-H001 | Assemblage de blocs distributeurs hydrauliques | 28 |
| HY-H002 | Modification d'une valve hydraulique | 29 |
| HY-H011 | Configuration/assemblage d'unités hydrauliques | 30 |
| HY-H021 | Réparation/modification moteur/pompe hydraulique | 31 |
| HY-H031 | Assemblage de vérins | 32 |
| HY-H032 | Réparation de vérins | 33 |
| HY-H041 | Remplissage d'accumulateurs | 34 |
| HY-H052 | Réparation de moteurs de roue hydrauliques (SAMPO) | 35 |
| HY-H053 | Réparation et test de différents composants hydrauliques | 36 |

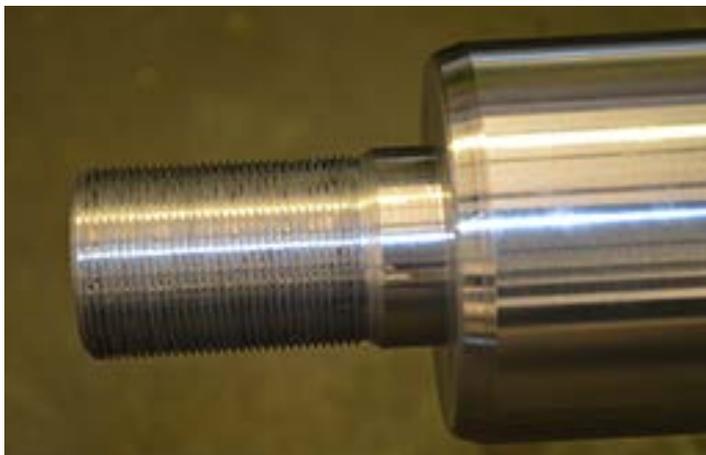
Table des matières

| | | |
|-----------|---|----|
| EL | Équipements électriques | |
| EL-E001 | Garantie/réparation et tests d'actionneurs (LINAK) linéaires | 37 |
| EL-E021 | Garantie/réparation d'appareils électriques | 38 |
| EL-E041 | Calibration et réparation de lasers (TOPCON) | 39 |
| EL-E051 | Évaluation de la garantie systèmes de caméra | 40 |
| EL-E061 | Évaluation de la garantie de démarreurs | 41 |
| EL-E062 | Évaluation de la garantie d'alternateurs | 41 |
| EL-E101 | Assemblage et câblage boîtier de commande | 42 |
| EL-E111 | Programmation PLC/contrôleurs | 43 |
| EL-E121 | Assemblage de faisceaux de câbles pour diverses machines | 44 |
| EL-E131 | Assemblage et programmation de télécommandes | 45 |
| AS | Arbre d'entraînement | |
| AS-A001 | Assemblage d'entraînements | 46 |
| AS-A002 | Assemblage/réparation d'entraînements planétaires | 47 |
| AS-A011 | Révision des prises de force | 48 |
| AS-A021 | Réparation/assemblage de cardans (ELBE) | 49 |
| AS-A031 | Contrôle et réglage des limiteurs de couple | 50 |
| PN | Équipements pneumatiques | |
| PN-P011 | Garantie/réparation de compresseurs (FINI) | 51 |
| PN-P021 | Réparation d'outillage pneumatique | 52 |
| PN-P022 | Réparation de vannes et vérins pneumatiques | 53 |
| MM | Pièces d'épandage de lisier | |
| MM-M001 | Assemblage de tuyaux à lisier | 54 |
| MM-M011 | Assemblage d'installations de pompes à lisier | 55 |
| MM-M012 | Réparation de pompes à lisier | 56 |
| MM-M021 | Assemblage de vannes à lisier | 57 |
| PR | Projets | |
| PR-R001 | Projets mécatroniques | 58 |
| PR-R011 | Co-engineering pour diverses machines et activités | 59 |
| PR-R021 | Développement de logiciels adaptés aux systèmes de diverses plateformes PLC/contrôleurs | 60 |
| DI | Divers | |
| DI-D011 | Calibrage d'indicateur digital d'humidité | 61 |
| DI-D031 | Garantie/réparation de moteurs à essence (Honda, B&S, Kawasaki) | 62 |
| DI D041 | Réparation pulvérisateurs | 63 |

VS : Usinage

VS-V001 Taraudage

VS-V011 Filetage



| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



VS-V022 Déformation d'un tube à froid



Fixation d'un raccord à vis par déformation d'un tube et formation d'une collerette d'écrou
 Une bague d'étanchéité spéciale est montée sur la face avant.
 Cette méthode d'usinage est une alternative au cône de soudage.

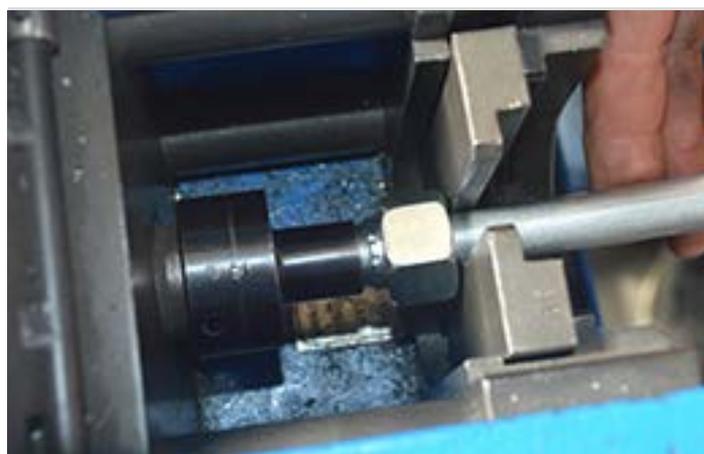
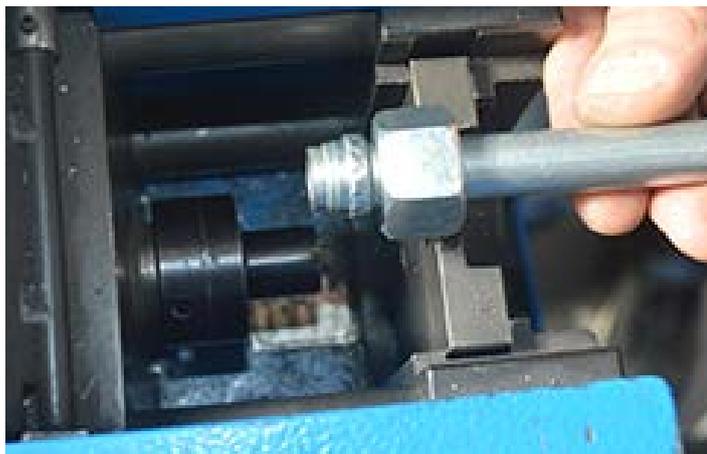
Une identification selon S034 est également possible.

Informations techniques

| | |
|------------------|---|
| Diamètre de tube | 6x1,5/8x1,5/10x1,5/12x1,5/12x2/12x3/15x1,5/16x2/18x2/20x2/20x3/20x3,5/22x2 22x3/25x3/25x4/28x2,5/30x3/30x4/35x3/38x4/38x5/38x6/42x3/42x4 |
| Pression maxi | Selon l'épaisseur de la paroi et la qualité de l'acier (250-700 bars) |



VS-V023 Prémontage écrou-raccord / bague VS-V023 coupante sur une conduite



Prémontage d'un raccord à vis par sertissage d'une bague coupante sur la conduite
La bague coupante est coupée correctement sans forcer le filetage dans l'écrou-raccord.

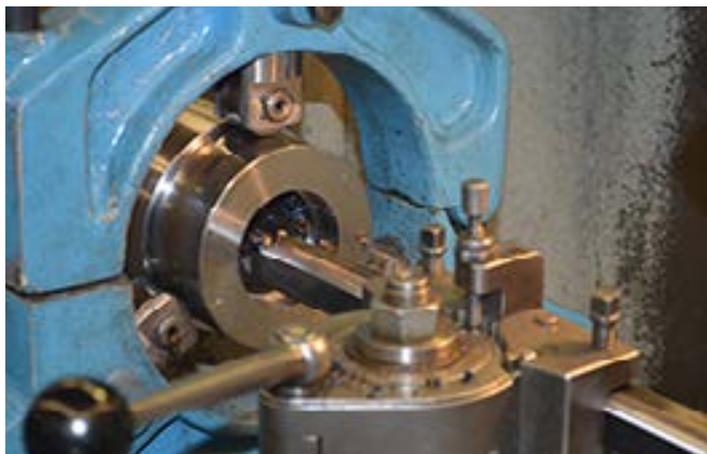
Une identification selon S034 est également possible.

Informations techniques

| | |
|------------------|---|
| Diamètre de tube | 6L/6S/8L/8S/10L/10S/12L/12S/14S/15L/16S/18L/20S/22L/25S/28L/30S/35L/ 38S/42L |
| | |
| | |
| | |



VS-V031 Dispositifs d'usinage



Notre parc machines est composé de 10 machines conventionnels et de 8 machines CNC, utilisés pour usiner des axes et des pignons.

Nous mettons la richesse de nos connaissances et de notre expérience à votre service de différentes manières.

Informations techniques

| | |
|-------------------------|-----------------------|
| Passage d'arbre maximal | 100 mm par le mandrin |
| | |
| | |
| | |
| | |



VS-V041 Couper



Couper de différents matériaux

Pour les arbres et les tiges, cette opération est réalisée à l'aide d'une machine à scier semi-automatique. Pour les opérations répétées, ces scies sont équipées d'une alimentation automatique.

Informations techniques

| | |
|---------------|-----------|
| Diamètre maxi | 400 mm |
| Dureté maxi | Hardox 60 |
| | |
| | |



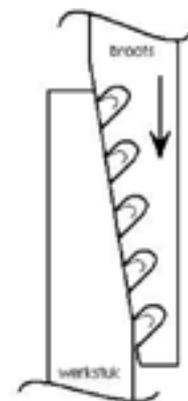
VS-V051 Brochage de profil



Les dimensions les plus courantes sont disponibles.
La plupart des longueurs de brochage sont de 100 mm maxi.

Tiges profilées disponibles pour :

| | | | |
|-----------|----------|----------|-----------|
| 20x17 T12 | 20x16T6 | 16/32T21 | 13/4T27 |
| 28x25T15 | 25x21T6 | 16/32T23 | |
| 30x27T16 | 36x32T8 | | 8x42x36T6 |
| 32x28T17 | 38x32T8 | 12/24T14 | |
| 35x31T18 | | | 30T13 |
| 40x36T20 | 16/32T9 | 11/8T6 | 40T18 |
| 60x55T28 | 16/32T11 | 13/8T6 | 55T26 |
| | 16/32T13 | 13/8T21 | 60T28 |
| | 16/32T15 | 13/4T6 | |



VS-V052 Taillage de profil à la fraise-mère



Nous pouvons fabriquer les dimensions suivantes.
La longueur cannelée maximale à fraiser est de 400 mm.

| Informations techniques | | | | | | | | |
|-------------------------|----------|-----------|--|-------|-------|-------|-------|-------|
| 15x12T8 | 50x45T24 | 11/8T6 | | | 32T11 | 45T16 | 55T20 | 68T26 |
| 17x14T9 | 52x47T25 | | | | 32T14 | 45T21 | 55T26 | 68T32 |
| 18x15T10 | 55x50T26 | 13/8T6 | | 20T8 | 35T12 | 47T17 | 58T22 | 70T26 |
| 20x17T12 | 58x53T27 | 13/8T21 | | 22T7 | 35T16 | 47T22 | 58T28 | 70T34 |
| 22x19T13 | 60x55T28 | 13/4T6 | | 22T9 | 37T13 | 48T18 | 60T22 | 72T27 |
| 25x22T14 | | 13/4T20 | | 25T11 | 37T17 | 48T22 | 60T28 | 72T34 |
| 28x25T15 | 16/32T9 | 13/4T27 | | 28T8 | 38T14 | 50T18 | 62T23 | 75T28 |
| 30x27T16 | 16/32T11 | 8x42x36T6 | | 28T11 | 40T14 | 50T24 | 62T30 | 75T36 |
| 32x28T17 | 16/32T13 | | | 30T10 | 40T18 | 52T19 | 65T24 | 78T30 |
| 35x31T18 | 16/32T15 | 15T6 | | 30T13 | 42T15 | 52T24 | 65T31 | 78T38 |
| 38x34T19 | 16/32T21 | 16T6 | | | | | | |
| 40x36T21 | 16/32T23 | 17T7 | | | | | | |
| 45x41T22 | | 18T7 | | | | | | |
| 48x44T23 | 12/24T14 | 20T6 | | | | | | |



VS-V061 Fraisage



Le fraisage conventionnel des matériaux les plus variés.

Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



VS-V062 Fraisage d'une rainure de cal



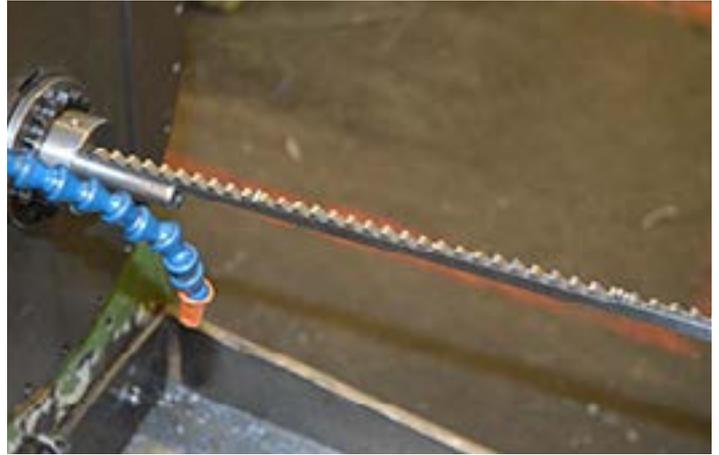
Le fraisage d'une rainure de cal extérieure d'une largeur maximale de 28 mm.
La longueur maximale de la rainure est de 1 000 mm.

| Spiebaan trekken | Breedte spie | 2,4 | 3 | 3,2 | 4 | 3/16 | 1/4 | 3/8 | 5 | 6 | 7 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 22 | 25 |
|------------------|----------------------|-----|----|-----|----|------|-----|-----|-------|-------|--------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|--------|
| | Lengte bus max in mm | | 25 | 30 | 30 | 30 | 60 | 45 | 24-60 | 16-80 | 20-100 | 20-60 | 20-100 | 20-130 | 20-130 | 20-120 | 20-120 | 36-80 | 44-120 |

Informations techniques



VS-V063 Mortaisage d'une rainure de cal



Fabricage de rainure de cal interieur.
Largeur maximale de 25 mm sur une longueur de 80 mm.

Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



VS-V071 Soudage de vérins



Pour le soudage de vérins, nous travaillons avec des soudeurs certifiés, dont les compétences sont testées tous les six mois.
Nos méthodes de soudage sont : MIG/MAG et TIG.

Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



VS-V072 Peinture de vérins



Dans le processus de pulvérisation, nous utilisons la méthode de peinture liquide. La pulvérisation statique est également possible.

Informations techniques

Pulvérisation d'apprêt

Peintures dans toutes les couleurs RAL



SL : Flexibles

SL-S001 Bobinage d'un flexible hydraulique



Nous enroulons les flexibles hydrauliques en emballage grand format dans des longueurs pratiques.

Informations techniques

| | |
|-----------|-----------------|
| Minimal | 3/16" |
| Maximal | 3/4" |
| Longueurs | 25-40-50 mètres |
| | |
| | |



SL-S021 Sertissage de flexibles hydrauliques



Sertissage de flexibles hydrauliques avec différentes options de raccord et diamètre
Le flexible est systématiquement purgé et protégé pour veiller au maintien de la propreté.

Informations techniques

| | |
|-------------------|--------------------|
| Diamètre minimal | 0,5" |
| Diamètre maximal | 3" |
| Nombre de tresses | 6 tresses en acier |
| | |
| | |



SL-S031 Ettiquetage autour du flexible



Si vous le souhaitez, nous pouvons apposer une étiquette autour du flexible. Une bande de protection en plastique recouvre l'étiquette.

Informations techniques

| | |
|-----------|--|
| Étiquette | Possibilité d'étiquetage avec référence d'article et date de fabrication |
| | Éventuellement, un autre marquage est également possible |
| | |
| | |



SL-S032 Numéro/logo au gain de thermorétractable autour d'un flexible hydraulique



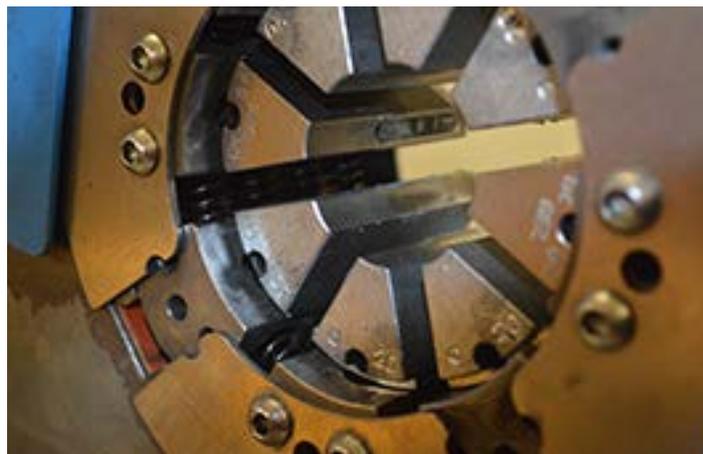
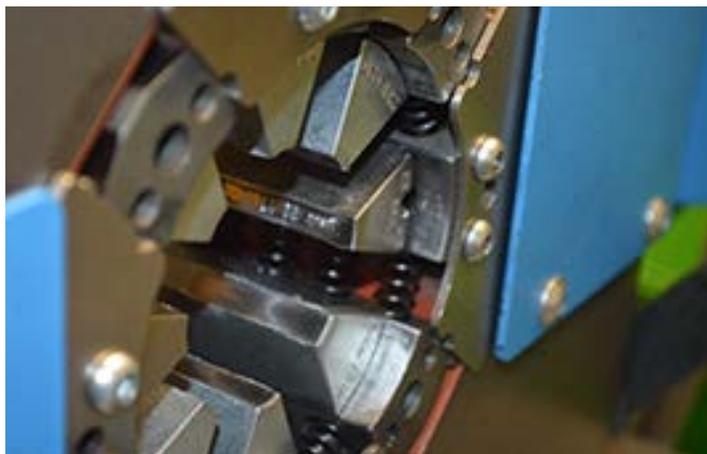
Nous pouvons imprimer le numéro et un logo sur une gaine thermorétractable, puis suivante le montage autour du flexible.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



SL-S033 Estampillage d'un numéro dans une douille



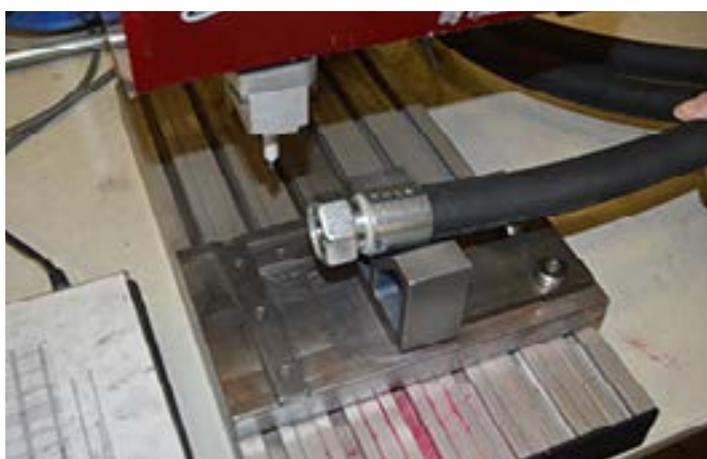
C'est possible d'estampiller un numéro sur la douille à sertir.
 Cette opération est réalisée en même temps que le sertissage du flexible. L'un des blocs contient le code.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



SL-S034 Gravure d'un numéro sur douilles à sertir



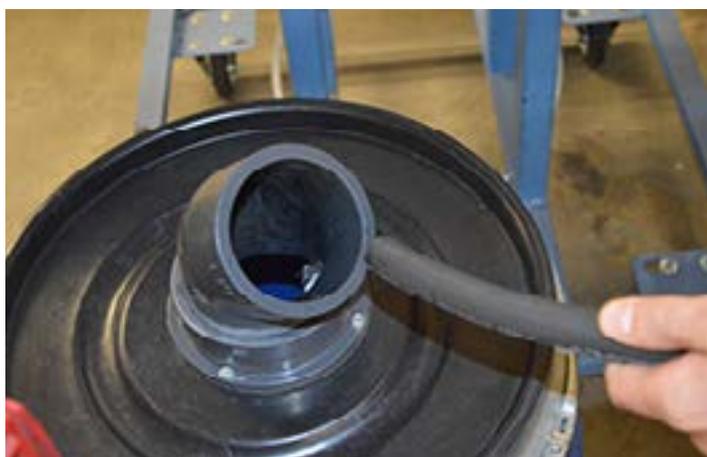
Gravure des douilles à sertir

Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



SL-S041 Nettoyage d'un flexible avec UltraClean



SL-S042 Nettoyage d'un flexible conforme NAS6

Nettoyage UltraClean d'un flexible selon les spécifications de NAS6
Ensuite, choisir l'une des méthodes d'étanchéité comme protection NAS6.

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



SL-S043 Obturation d'un flexible avec des bouchons en plastique



Lorsque le flexible est nettoyé, il est protégé par un bouchon ou un sac. Selon votre choix.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



SL-S044 Tuyau équipé d'un sac en plastique



| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



SL-S045 Tuyau équipé d'une protection en plastique pour peindre l'ensemble de la machine



Si vous voulez peindre votre véhicule par pulvérisation une fois les flexibles hydrauliques sont montés, nous protégeons les flexibles avec un sac plastique. Ce plastique est très facile à enlever après la pulvérisation de la peinture.

Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



SL-S051 Test de pression d'un flexible hydraulique



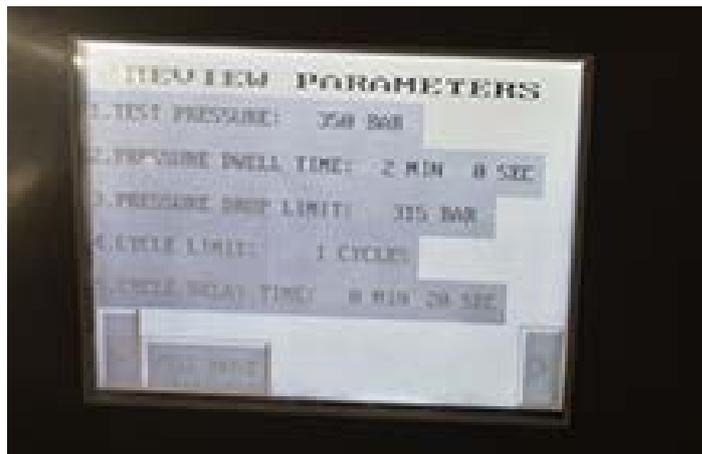
Pour la certification des flexibles hydrauliques, nous disposons d'un banc haute pression avec une pression maximale de 2 500 bars.

Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |



SL-S052 Test de pression d'un flexible hydraulique avec certificat



Les résultats sont imprimés sur un document.

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



SL-S061 Assemblage de kits hydrauliques



Consitution et assemblage de différents composants hydrauliques
Il s'agit, par exemple, de blocs de soupapes avec tuyauterie ou agrégats.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



HY : Hydraulique

HY-H001 Assemblage de blocs distributeurs hydrauliques



La valve PVG de Danfoss est montée et ajustée dans l'atelier selon votre configuration.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



HY-H002 Modification d'une valve hydraulique



Modifications de valves existantes notamment en changeant un piston ou en montant un clapet anti-retour piloté.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



HY-H011 Configuration/assemblage d'unités hydrauliques



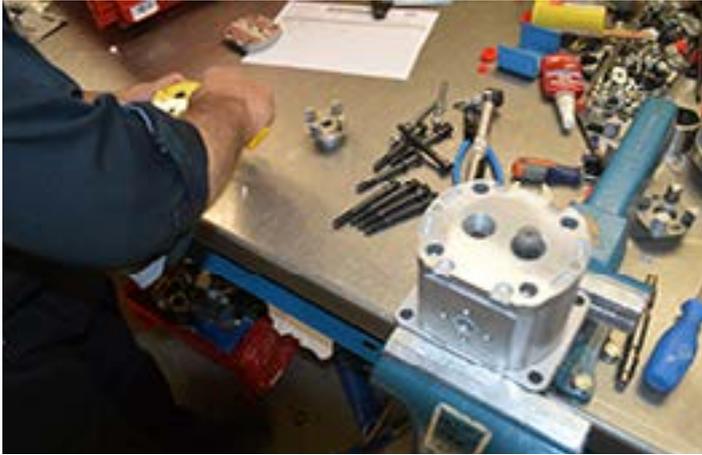
Assemblage d'un MPP (Mini Power Pack), selon votre cahier des charges.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



HY-H021 Réparation/modification moteur/pompe hydraulique



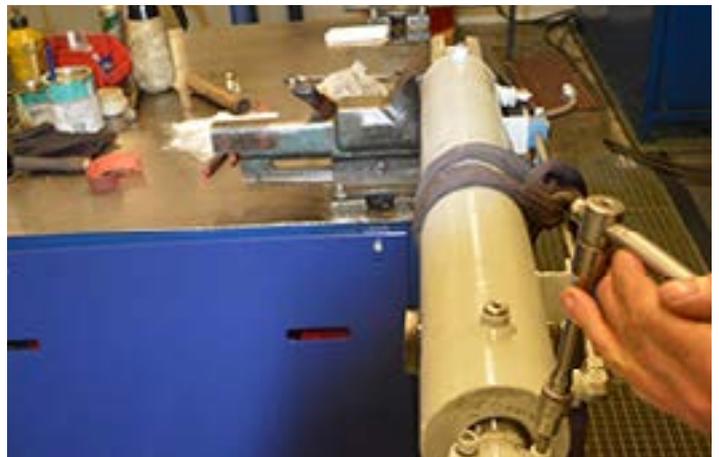
Plusieurs pompes sont montées dans l'atelier et le sens de rotation peut également être changé.
Des réparations sont aussi effectuées si nécessaire.

Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



HY-H031 Assemblage de vérins



Dans notre usine à vérins, nous assemblons une grande variété de vérins courants, ainsi que les modèles spéciaux et configurés.

Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |



HY-H032 Réparation de vérins



Comme chaque vérin est composé d'un tube et d'une tige, nous sommes capables de reconditionner quasiment tous les vérins, parce que les longueurs de matériau sont disponibles en stock. Vous recevez d'abord le prix du reconditionnement.

Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



HY-H041 Remplissage d'accumulateurs



Nous pouvons remplir des accumulateurs d'azote jusqu'à une pression de 200 bars.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



HY-H052 Réparation de moteurs de roue hydrauliques (SAMPO)



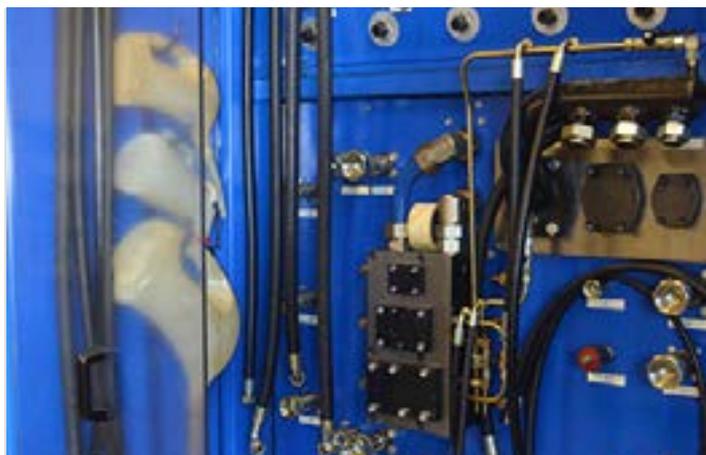
Nos mécaniciens ont suivi une formation chez Sampo afin de reconditionner ou de modifier les moteurs Black Bruin.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



HY-H053 Réparation et test de différents composants hydrauliques



Dans notre atelier, nous disposons d'un banc d'essai hydraulique sophistiqué. Nous pouvons y tester les distributeurs Cetop mais aussi d'autres modèles de type PVG notamment. En outre, le banc dispose des signaux électriques les plus courants de type ONN/OFF et des signaux proportionnel. Nous avons le possiblite d'entraîner des pompes a une puissance de 75kW.

Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



EL : Équipements électriques

EL-E001 Garantie/réparation et tests d'actionneurs (LINAK) linéaires



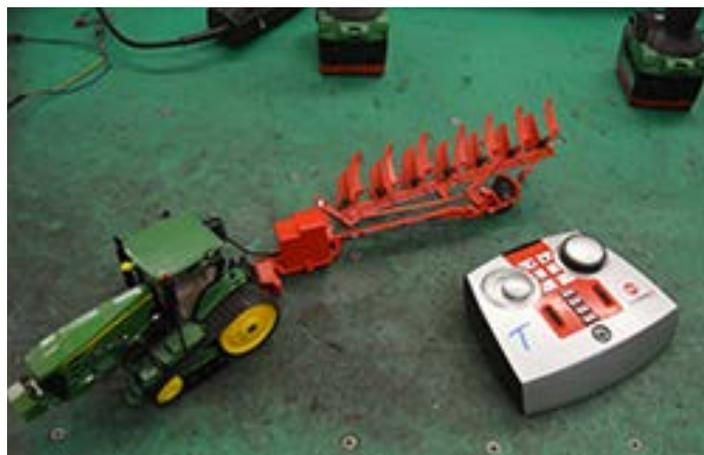
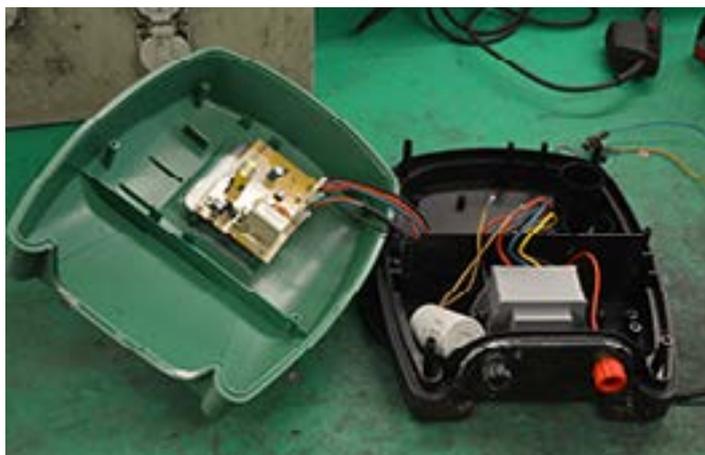
Grâce à diverses fonctions de test, nous sommes en capable de tester la puissance d'actionneurs.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



EL-E021 Garantie/réparation d'appareils électriques



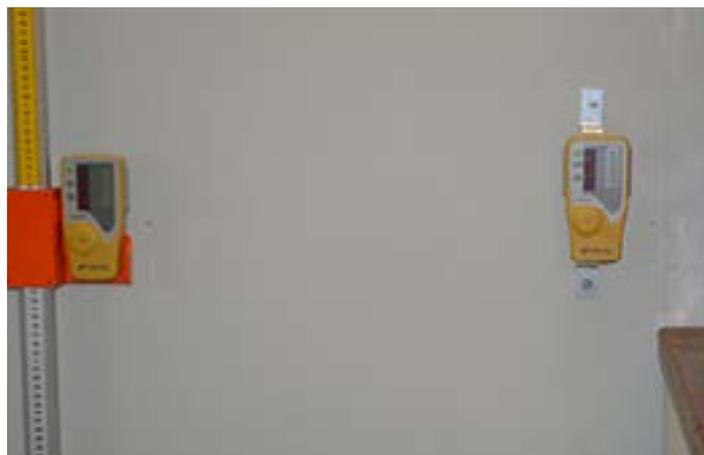
Nous effectuons sur place la réparation d'équipements de clôtures électriques et jouets SIKU, dans la mesure de nos possibilités.

Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



EL-E041 Calibration et réparation de lasers (TOPCON)



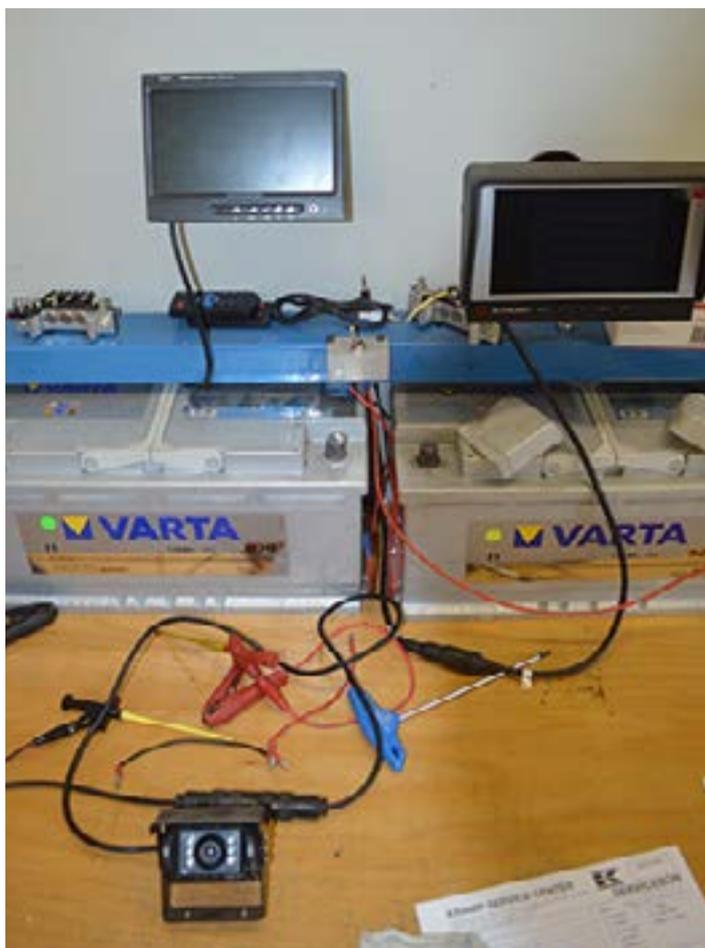
Les lasers de chantier doivent être calibrer 1 fois par an.
Nous disposons des outils appropriés pour cette intervention.

Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



EL-E051 Évaluation de la garantie systèmes de caméra



Lorsqu'un système de caméra est défectueux, nous avons la possibilité de tester le système. L'évaluation de la garantie repose ensuite sur le résultat.

Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |



EL-E061 Évaluation de la garantie de démarreurs

EL-E062 Évaluation de la garantie d'alternateurs



Test d'alternateurs et de démarreurs dans le but de déterminer les garanties.

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



EL-E101 Assemblage et câblage boitier de commande



Dans notre atelier électrique, nous construisons des armoires de distribution comportant diverses connexions et tensions. Applications couvrant les relais jusqu'à la technologie API.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



EL-E111 Programmation PLC/contrôleurs



Nos programmeurs peuvent programmer différents API tels que : Danfoss +1 - B&R - STW - Siemens - Wachendorff et Unitronics.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



EL-E121 Assemblage de faisceaux de câbles pour diverses machines



Nous assemblons des faisceaux de câbles et des boîtiers de commande.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



EL-E131 Assemblage et programmation de télécommandes



Nous pouvons programmer la télécommande en définissant, par exemple, une commande à 2 mains pour une fonction particulière.

Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



AS : Arbre d'entraînement

AS-A001 Assemblage d'entraînements



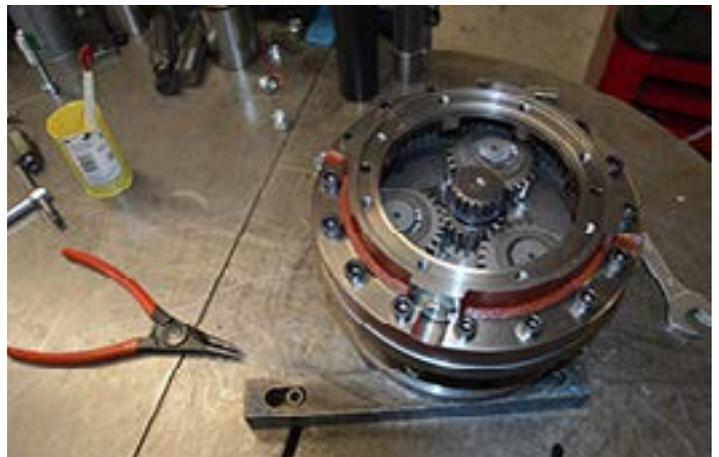
Dans l'atelier, nous pouvons réaliser une boîte planétaire à partir de différents étages et sections.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



AS-A002 Assemblage/réparation d'entraînements planétaires



Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



AS-A011 Révision des prises de force



Assemblage de prises de force avec tube et protection.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



AS-A021 Réparation/assemblage de cardans (ELBE)



Quand un arbre d'entraînement tourne à plus de 1 000 tpm, il doit être équilibré.
Nous réalisons cette opération jusqu'à une longueur totale de 1 200 mm.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



AS-A031 Contrôle et réglage des limiteurs de couple



KRAMP

Prüfbericht Überlastkupplung Seite 1/1

Kunden-Nr.: _____ Firma: _____
 Straße: _____ PLZ/Ort: _____
 Telefon: _____ Ansprechpartner: _____
 Landmaschinen- _____
 Hersteller: _____ Firma: _____
 Straße: _____ PLZ/Ort: _____
 Telefon: _____ Ansprechpartner: _____

Überlastkupplung:
 Hersteller: _____
 Typ: _____
 Sollwert (Hersteller): _____ Nm
 Bestellnummer: _____

Messwertermittlung:
Alle sechs Messungen müssen nebeneinander durchgeführt werden!

| | Messungen | | | | | | berechneter Mittelwert | Sollwert (Hersteller) |
|---|---|---|---|---|---|---|------------------------|-----------------------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | |
| Ersatzprüfung Ermittlung Sollwert (Zahnstromwert (Nm)) | | | | | | | | |
| Abweichung vom Sollwert: | <input type="checkbox"/> ja <input type="checkbox"/> nein | | | | | | | |
| Gründe für die Abweichung: | _____ | | | | | | | |
| Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung: | _____ | | | | | | | |
| <small>Bitte bei möglicher Dringlichkeit</small> Zertifizierung (Ermittlung Sollwert (Zahnstromwert (Nm))) | | | | | | | | |

Contrôle et réglage des limiteurs de couple
 Un rapport d'inspection est également fourni.

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



PN : Équipements pneumatiques

PN-P011 Garantie/réparation de compresseurs (FINI)

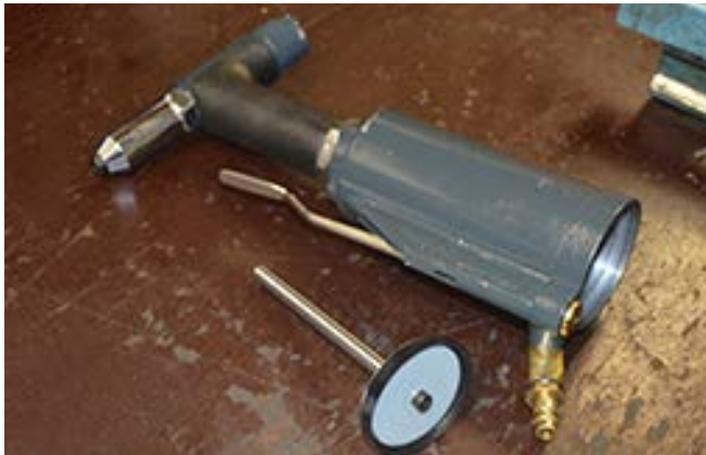


Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



PN-P021 Réparation d'outillage pneumatique



De même, lors de la réparation d'outils et de vérins pneumatiques, vous obtenez d'abord un devis.

Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



PN-P022 Réparation de vannes et vérins pneumatiques



Nous reconditionnons la plupart des vérins pneumatiques grâce à la grand gamme de pièces dont nous disposons.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



MM : Pièces d'épandage de lisier

MM-M001 Assemblage de tuyaux à lisier



Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



MM-M011 Assemblage d'installations de pompes à lisier



Nous réalisons l'assemblage de systèmes de pompe à lisier, p. ex. en montant un collecteur de pierres, sur place.

Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



MM-M012 Réparation de pompes à lisier



Les pompes à lisier et les pompes à vide sont démontées à des fins d'évaluation de la garantie.

Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |



MM-M021 Assemblage de vannes à lisier



Les vannes et les systèmes multivoies sont assemblés sur place.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



PR : Projets

PR-R001 Projets mécatroniques



Les photos ci-dessus illustrent l'ingénierie et le prototypage. Tout d'abord, un système est élaboré et mappé dans l'atelier, puis nous vous fournissons des composants dans des livraisons par kits.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



PR-R011 Co-engineering pour diverses machines et activités



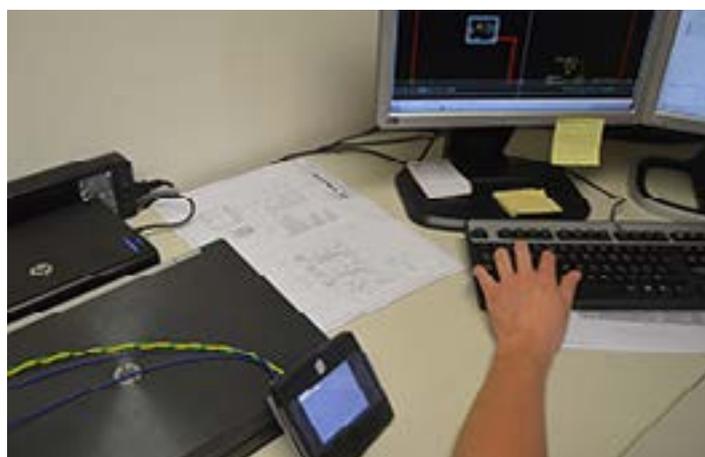
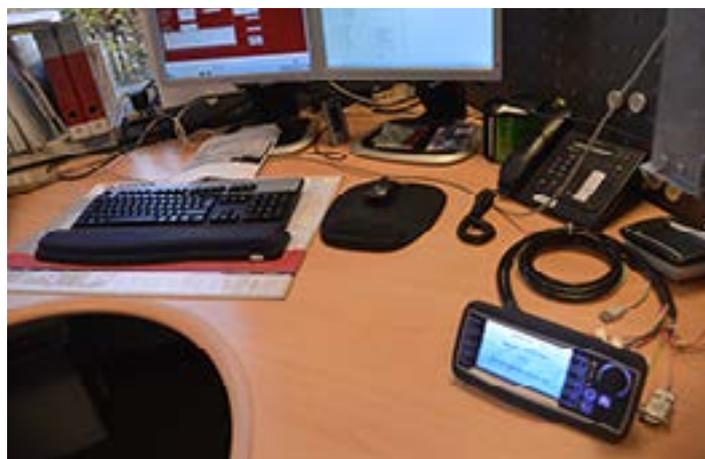
Avec le Co-engineering, nous offrons une valeur ajoutée en associant notre réflexion à la vôtre pour trouver une solution à vos questions hydrauliques, électroniques et de construction.

Informations techniques

| Informations techniques | |
|-------------------------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



PR-R021 Développement de logiciels adaptés aux systèmes de diverses plateformes PLC/contrôleurs



Nos programmeurs sont capables de programmer en interne des applications pour diverses plateformes.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



DI : Divers

DI-D011 Calibrage d'indicateur digital d'humidite



Dans notre atelier, nous pouvons calibrer vos humidimètres.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



DI-D031 Garantie/réparation de moteurs à essence (Honda, B&S, Kawasaki)



Nous réalisons les évaluations de garantie pour les moteurs Honda, Kawasaki et B&S.
Nous pouvons effectuer les petites réparations pour vous.

Informations techniques

| | |
|--|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |



DI D041 Réparation pulvérisateurs



Dans l'atelier, nous réparons diverses marques de pulvérisateur de pression.

Technisch

| Technisch | |
|-----------|--|
| | |
| | |
| | |
| | |
| | |

