



DES BANDES EN ACIER POUR L'INDUSTRIE DE TRANSFORMATION DU BOIS

Le nom Berndorf Band est synonyme d'expérience de plusieurs décennies dans la fabrication de bandes acier.

Tradition et innovation

Un développement durable - c'est-à-dire répondre aux attentes de la génération actuelle sans affecter les possibilités des générations futures - représente un composant fixe et actif de la politique d'entreprise du groupe Berndorf Band.

Une équipe de gestion de la sécurité et de l'environnement est en charge des affaires écologiques au sein de la société Berndorf Band. Elle veille à ce que dans l'ensemble des processus et des procédés de l'entreprise, l'attention soit portée à la protection de l'environnement et des collaborateurs.

Des améliorations permanentes, des méthodes de fabrication innovantes et de nouveaux matériaux permettent l'adaptation des caractéristiques de bandes aux besoins spécifiques des clients.

Pour la nouvelle génération des presses à doubles bandes, nous avons développé des bandes acier dotées de caractéristiques spécifiques. Elles offrent ainsi:

- de propriétés de fonctionnement améliorées
- un meilleur rendement thermique
- une excellente résistance à la déformation

Notre devise «la fiabilité en continu» signifie: des bandes acier de haute qualité, un service dans le monde entier, le dernier cri en matière d'équipement de maintenance et des formations spécifiques pour le personnel de nos clients.

La fiabilité en continu

Berndorf Band GmbH
2560 Berndorf, Austria
Tel +43 2672 800-0
Fax +43 2672 84176
band@berndorf.co.at
www.berndorf-band.at



La qualité de l'Autriche





Le logiciel innovant de Berndorf accroît la productivité



Nous avons développé le logiciel «Belt Manager Software», dédié spécifiquement à l'utilisation de bandes acier dans l'industrie de transformation du bois. Il permet aux utilisateurs de bandes acier, de sauvegarder et d'analyser toutes les informations d'inspection des bandes acier.

Le logiciel «Belt Manager» aide les clients dans la localisation de la source du problème et dans la sélection de la méthode de réparation appropriée. Grâce à la documentation détaillée, il est possible de mettre en œuvre de manière plus efficace les mesures de réparation.

Ce logiciel offre à nos clients la possibilité de contacter les spécialistes de Berndorf Band online et de procéder aux mesures correspondantes de réparation ou de maintenance. La détection précoce et la localisation des dommages contribuent largement à la réduction des coûts.

Le logiciel est utilisé dans le monde entier et est disponible dans neuf langues.

Avantages:

- Optimisation des temps d'arrêts et de réparation
- Vue d'ensemble en terme d'ampleur et de position du dommage
- «Fonction Envoyer Réparation» dans les demandes d'aide Berndorf



Nous sommes à votre disposition 7j/7



En plus de la fourniture de bandes acier d'une extrême qualité, nous avons aussi une entité de service en constante évolution, fonctionnant dans le monde entier pour dispenser un service sur site fiable et de tout premier ordre.

Berndorf Band a développé, sous la marque générique **bernfixx**[®], un dispositif de formation (MTC), qui permet la formation professionnelle sur site du personnel de nos clients sous la supervision d'un formateur certifié.

La conception compacte et parfaitement pensée du **bernfixx**[®] Mobile Training Center comprend l'ensemble de l'équipement nécessaire pour une formation. Un formateur certifié dispense les connaissances fondamentales de réparation des bandes acier, sur trois postes de travail haut de gamme. La réussite de la formation est confirmée par un certificat.

Avantages essentiels:

- Économie de coûts (absence de détachement du collaborateur pour une formation externe)
- Économie de temps (aucun temps de déplacement du personnel)
- Conditions de travail réelles
- Disponibilité internationale



Données techniques

Caractéristiques physiques et mécaniques, valeurs courantes:

Matériau			NICRO 52.6	NICRO 62.5	CARBO 13	CARBO 24
Type			CrNiCuTi 15 7	CrNiCu 15 5	Ck 67	-
Réf. matériau équivalent	DIN		-	-	1.1231	-
	AISI		-	-	-	-
Charge à la rupture	à 20 °C	N/mm ²	1550	1450	1200	1420
Limite élastique à 0,2%	à 20 °C	N/mm ²	1500	1410	970	1320
Dureté		Rockwell HRC	47,5	46,0	36,0	44,5
		Vickers HV 10	480	460	350	440
Allongement à la rupture 50 mm		%	6	8	8	6
Facteur de soudage			0,80	0,75	0,80	0,75
Résist. à la flexion alternée*)	à 20 °C	N/mm ²	700	650	450	550
Module d'élasticité	à 20 °C	N/mm ²	200.000	200.000	210.000	210.000
	à 200°C	N/mm ²	188.000	-	-	-
Densité		kg/dm ³	7,74	7,80	7,85	7,85
Coefficient moyen de dilatation thermique	20-100 °C	10 ⁻⁶ m/m°C	10,9	10,8	11,1	12,0
	20-200 °C	10 ⁻⁶ m/m°C	11,5	10,8	11,9	12,5
	20-300 °C	10 ⁻⁶ m/m°C	11,7	11,3	12,5	12,9
	20-400 °C	10 ⁻⁶ m/m°C	-	-	12,9	-
Chaleur spécifique		J/g°C	0,50	0,42	0,46	0,45
Conductibilité thermique	à 20 °C	W/m°C	16	16	46	40
Résistance électrique spécifique	à 20 °C	Ohm mm ² /m	0,80	0,77	0,13	0,20
Température max. d'utilisation admissible	°C		350	300	400	250
	°F		660	572	750	480
Charge à la rupture à température max. admissible		N/mm ²	1250	1160	850	1300
Limite élastique à 0,2% à température max. admissible		N/mm ²	1180	1130	720	1100

D'autres aciers spéciaux sur demande.

*) 50% des échantillons testés supportent 2.000.000 de cycles.

Sauf indication contraire, les valeurs indiquées sont applicables pour une température ambiante. Sujet à modification en fonction des évolutions technologiques. Sauf erreur ou omission.