

2018

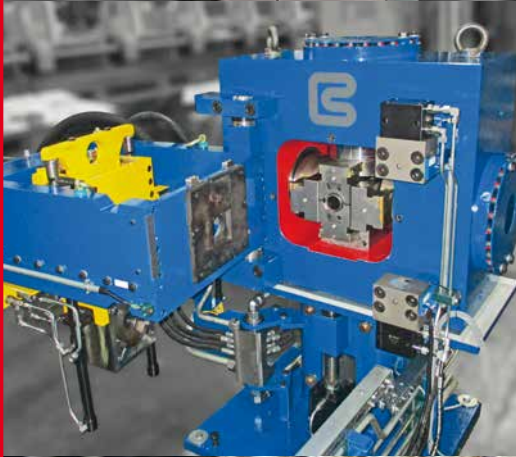
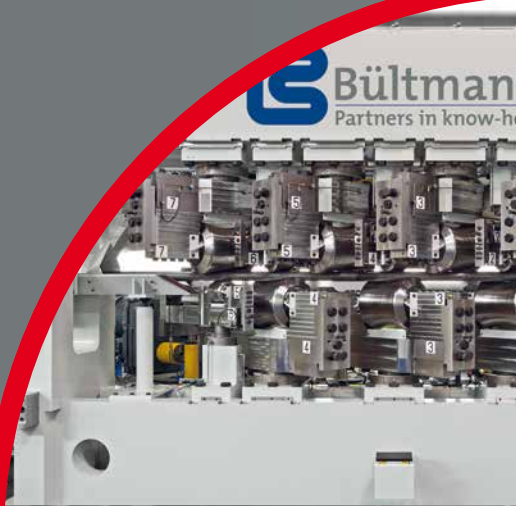
News



Bültmann
Partners in know-how



Bültmann
Partners in know-how





Ziehmaschinen für die Zukunft

Um eine Ziehmaschine für „Industrie 4.0“ vorzubereiten, muss diese mit der erforderlichen Sensorik ausgestattet sein, um die gewünschten Informationen zur Verfügung zu stellen. Neben den für die Instandhaltung notwendigen Informationen, wie z. B. Füllstand, Temperatur usw., sind die für die Produktion relevanten Informationen ebenso wichtig.

Hierzu können die Bültmann-Ziehmaschinen mit Zusatzausrüstungen ausgestattet werden, die folgende Daten zur Verfügung stellen:

- Messung des gezogenen Rohrs (Außendurchmesser, Innendurchmesser, Wanddicke, Rundheit)
- Erkennung von Ziehriefen am Ende des gezogenen Rohrs
- Messung von Matrizen- und Dornposition
- Erkennung von Ziehkräften und Rattern

Aus der Position der Werkzeuge zueinander, den Ziehkräften und der Ziehgeschwindigkeit können in Verbindung mit der Werkzeuggeometrie Optimierungen hinsichtlich Ziehkraft und Ziehgeschwindigkeit erfolgen. Die ermittelten Messwerte gestatten die digitale Optimierung der Ziehmaschine. Des Weiteren wird das Zieh-Knowhow erfasst und dokumentiert.

100 % Geometriemessung in Rohrziehmaschinen

Deutliche Produktionssteigerung, reduzierte Investitionskosten, geringerer Platzbedarf, Personaleinsparung, Reduzierung der Ausschussquote sowie 100%ige Qualitätskontrolle mit durchgängigem Qualitätsnachweis – alles in allem höhere Wirtschaftlichkeit – sind Argumente für den Einsatz der 100 %-Rohrendengeometriemessung innerhalb der Bültmann-Rohrziehmaschinen.

Diese Technologie eröffnet in der Kombination mit der Rohrziehtechnik neue Möglichkeiten. Gerade auch vor dem Hintergrund „Industrie 4.0“ hat Bültmann seine Ziehmaschinentechnologie in diese Richtung weiterentwickelt.

Selbstverständlich sind die Bültmann-Ziehmaschinen auch in diesem Bereich individuell auf die Kundenanforderungen zugeschnitten.

Drawing machines for the future

In order to prepare a drawing machine for "Industry 4.0", it must be equipped with the necessary sensors to provide the required information. In addition to the information necessary for maintenance, such as fluid levels, temperatures, etc., the information relevant for production is just as important.

For this purpose, BÜLTMANN drawing machines can be equipped with additional equipment, which provides the following data:

- *Measurement of the drawn tube (outside diameter, inside diameter, wall thickness, roundness)*
- *Detection of drawing grooves at the end of the drawn tube*
- *Measurement of die and mandrel position*
- *Detection of drawing forces and chattering*

The position of the tools relative to each other, the drawing forces and the drawing speed can be used together with the tool geometry to optimize the drawing force and the drawing speed. The measured values allow the digital optimization of the drawing process. Furthermore, the drawing know-how is recorded and documented.

100 % geometry measurement in tube drawing machines

Considerable increase in production, reduced investment costs, smaller space requirements, labor savings, scrap reduction, as well as 100 % quality control with consistent quality assessment - all in all higher economic efficiency - are arguments for the use of a 100 % tube end geometry measurement integrated into Bültmann tube drawing machines.

This technology in combination with the tube drawing technology opens up new possibilities. Especially against the background of "Industry 4.0", Bültmann has further developed their drawing machine technology in this direction.

It goes without saying that Bültmann drawing machines are also in this area individually tailored to the customers' requirements.

Innovations

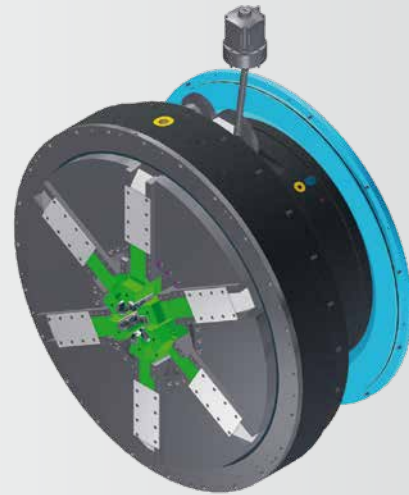
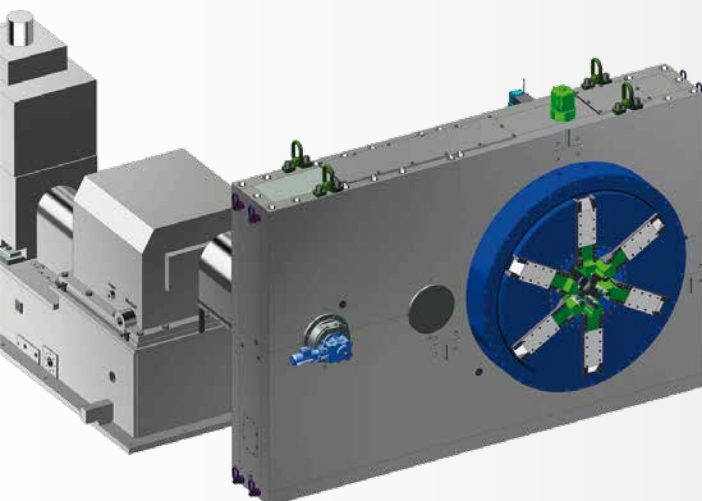
Spindelverstellung für große Schälmaschinen

Mit der Neuentwicklung einer bereichslosen, vollautomatischen Werkzeugverstellung an Schälmaschinen reagiert BÜLTMANN auf die anhaltende Entwicklung des Marktes, dass gerade bei größeren Rundabmessungen die Auftragslosgrößen immer kleiner werden. Dies hat zur Folge, dass Rüstzeiten für Durchmesserwechsel eine immer entscheidendere Rolle spielen.

Mit der bereits entwickelten und am Markt etablierten vollautomatischen Werkzeugverstellung läuft die DurchmesserEinstellung komplett simultan zu ohnehin stattfindenden Prozessen ab. Das Resultat ist, dass kein zusätzlicher zeitlicher Mehraufwand entsteht und somit der so wichtige Laufzeitgrad deutlich erhöht wird. Außerdem wird der Maschinenbediener körperlich entlastet, da er nun nicht mehr für einen manuellen Durchmesserbereichswechsel verantwortlich ist.

Die vollautomatische Werkzeugverstellung ist auf Haltbarkeit, Standfestigkeit, Robustheit und Anlagenflexibilität konstruiert. Außerdem ist das System nachrüstbar für bereits gelieferte Schälmaschinen.

Bei der Auswahl des richtigen Werkzeugsystems für ihre Bedürfnisse werden unsere Kunden individuell beraten. Denn nur BÜLTMANN ist in der Lage, Schälmaschinen mit beiden Werkzeugsystemen auszustatten: entweder mit der äußerst robusten, langlebigen, unempfindlichen und vielfach bewährten Konusverstellung oder der neuentwickelten und im Markt eingeführten vollautomatischen Spindelverstellung.



Spindle adjustment for large peeling machines

With the new development of fully automatic tool adjustment on peeling machines, which is not limited to working ranges, BÜLTMANN reacts to the ongoing development of the market, which means that lot sizes are becoming smaller and smaller, especially in case of larger bar diameters. As a result, setup times for diameter changes are playing an increasingly decisive role.

With the fully automatic tool adjustment, which has already been developed and established on the market, the diameter adjustment runs completely simultaneously to processes that already take place. The result is that there is no additional expenditure of time and therefore the important running time is increased considerably. In addition, the operator is relieved physically as he is no longer responsible for manually changing the diameter range.

The fully automatic tool adjustment is designed for longevity, stability, robustness and machine flexibility. The system can also be retrofitted onto existing peeling machines.

When selecting the suitable tool system for their needs, our customers are advised individually. Only BÜLTMANN is in a position to supply peeling machines with both tool systems: either with the extremely robust, durable, stable and proven cone adjustment or with the newly developed and productized fully automatic spindle adjustment.

Innovations

Mit Hochdruck zum Erfolg

Das neueste Produkt für die BÜLTMANN Schälmaschinen ist, neben der vollautomatischen Werkzeugverstellung, eine Hochdruckkühlung und -schmierung der Schälmesser.

Nach intensiver Zusammenarbeit eines namhaften Kunden mit der BÜLTMANN F&E-Abteilung ist ein System entstanden, welches dem Kunden große Vorteile bietet. Das patentierte (PA 10 2016 120 812.4) High Pressure and Precision System (HPPS) sorgt dafür, dass die Emulsion zielgerichtet und punktgenau da zum Einsatz kommt, wo sie benötigt wird. Neben einer idealen Zuführung im Vergleich zu herkömmlichen Systemen bietet das HPPS den Vorteil einer besseren Späneabfuhr.

In zahlreichen Versuchen wurde nachgewiesen, dass die Standzeit der Messer deutlich erhöht wurde, was folgende direkte Auswirkungen für den Anwender hat:

- Produktivitätssteigerung (höhere Vorschübe sind möglich)
- Besserer Laufzeitgrad (weniger Werkzeugwechsel notwendig)
- Weniger Werkzeugkosten (höhere Standzeiten der Messer)

Des Weiteren konnte durch die verbesserte Späneabfuhr die Qualität des Produktes erhöht werden. Außerdem fallen Reinigung und Wartung im Bereich des Schälkopfes erheblich geringer aus.

Das HPPS ist für jede BÜLTMANN-Schälmaschine nachrüstbar und kann somit bei den Betreibern von Schälmaschinen die Betriebskosten senken sowie Produktivität und Produktqualität erhöhen.



Success under Pressure

The latest innovation for the BÜLTMANN peeling machines is, apart from the fully automatic tool adjustment, a high pressure cooling and lubrication of the peeling tools.

Through intensive cooperation, a well-known customer and BÜLTMANN R&D developed a system, which offers to the customer great advantages.

The patented (PA 10 2016 120 812.4) High Pressure and Precision System (HPPS) ensures that the emulsion is used precisely where it is needed. In addition to the ideal application compared to conventional systems, the HPPS offers the advantage of better chip removal.

Numerous tests have shown that the HPPS significantly increases tool life, with the following operational benefits:

- Increased productivity (higher feed rates are possible)
- Better running time (less tool change required)
- Lower tooling costs (higher tool life)

In addition, the improved chip removal has increased the quality of the product. Moreover, cleaning and maintenance in the area of the peeling head are considerably reduced.

The HPPS can be retrofitted to any BÜLTMANN peeling machine to reduce operating costs while increasing productivity and product quality.

Extension of product range

Aluminiumrohre ganz groß

Alu-Großrohrrichtmaschine mit Spezialhandling und Geometriemessung

BÜLTMANN hat eine 10-Rollen-Richtmaschine für Aluminiumrohre bis zu einem Durchmesser von 350 mm für einen namhaften Schweizer Hersteller von Aluminiumrohren und -profilen in Auftrag.

Die gesamte Anlage ist auf die besonderen Anforderungen des Werkstoffes Aluminium ausgelegt. Die Rohre werden in Transportgestellen angeliefert. Die Entnahme erfolgt mit einem Vakuumsystem, das jeweils ein Rohr direkt in die Einlaufrinne legt. Mit der Einlaufrinne wird das Rohr in die Richtmaschine getragen. Die Entnahme erfolgt auf ähnliche Weise.

Zur Maschine gehört eine Geradheitsmesseinrichtung. Außerdem erfolgt in Linie eine Messung des Außen- und des Innendurchmessers sowie der Wandstärke in ca. 10 Sekunden. Somit ist eine gleichbleibende Produktqualität nach dem Richten gewährleistet.

Die Richtmaschine entspricht dem BÜLTMANN-Standard. Die Richtwalzen haben eine symmetrische Richtwalzengeometrie. Die Lagerung gestattet einen kurzen Richtwalzenabstand. Die Klemmung der Richtwalzenposition erfolgt mit langlebigen, verschleißfesten, speziell von BÜLTMANN entwickelten Stahlklemmbuchsen. Selbstverständlich erfolgt der Antrieb der Rollen mit Einzelantrieben.

Aluminum tubes going big

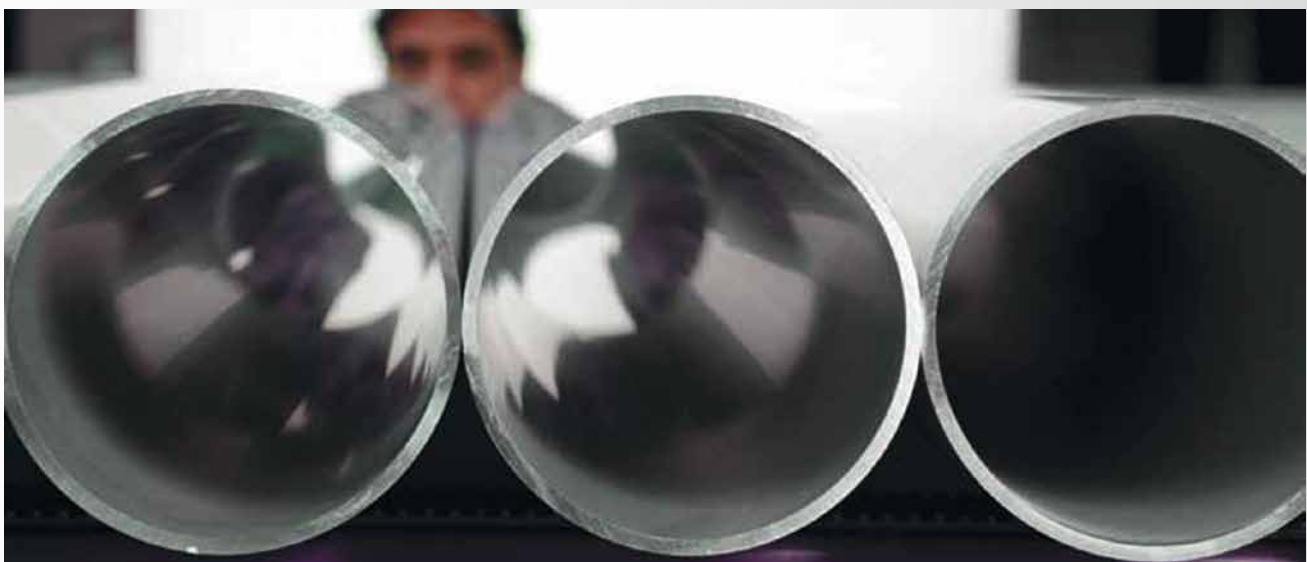
Straightener for large aluminum tubes with special handling equipment and geometry control

BÜLTMANN has sold a 10-roll straightening machine for aluminum tubes up to a diameter of 350 mm (14") to a well-known Swiss manufacturer of aluminum tubes and profiles.

The entire plant is designed to meet the special requirements of aluminum. The tubes are delivered in transport racks. A vacuum system is taking a tube out of the racks and is placing it directly onto the entry channel. The entry channel is then transporting the tube into the straightening machine. Discharging of tubes is done in a similar way.

The machine features a straightness measuring system. In addition to that, outside diameter, inside diameter and wall thickness are measured in line in approx. 10 seconds, ensuring uniform product quality after straightening.

The straightener complies with the BÜLTMANN standard. The straightening rolls have a symmetrical roll geometry. The roll bearing design allows a short distance between neighboring straightening rolls. Long-lasting and wear resistant steel clamping bushings, especially developed by BÜLTMANN, fix the position of the straightening rolls. Of course each roll is equipped with an individual drive.



Erweiterung des Lieferprogramms

Extension of product range

Spezial-Rohrziehmaschine für Minimalabmessungen

Zum Ziehen von speziellen, hochempfindlichen Rohren im Bereich anspruchsvoller Kupferlegierungen hat BÜLT-MANN seine Rohrziehmaschinenbaureihe für Klein- bzw. Kleinstrohre erweitert. Diese stützt sich selbstverständlich auf bewährte, praxiserprobte BÜLT-MANN-Ziehmaschinenteknik. Neben den bekannten Key-Features wie max. Produktivität, höchste Verfügbarkeit, beste Produktqualität und kürzeste Durchlaufzeiten, wurden diese Kleinstrohrziehmaschinen speziell auf ein schonendes Materialhandling mit geringem Personaleinsatz ausgelegt.

Hierzu kommen spezielle Handlingskomponenten zum Einsatz, die u.a. ein definiertes Positionieren der Rohre innerhalb der Ziehmaschine ermöglichen. Eine automatische Ziehölversorgung im Innen- und Außenbereich der Rohre sowie spezielle Wiedervorlagesysteme zum gleichzeitigen Ziehen unterschiedlicher Maße auf zwei Ziehstationen ergänzen das Maschinenprogramm.

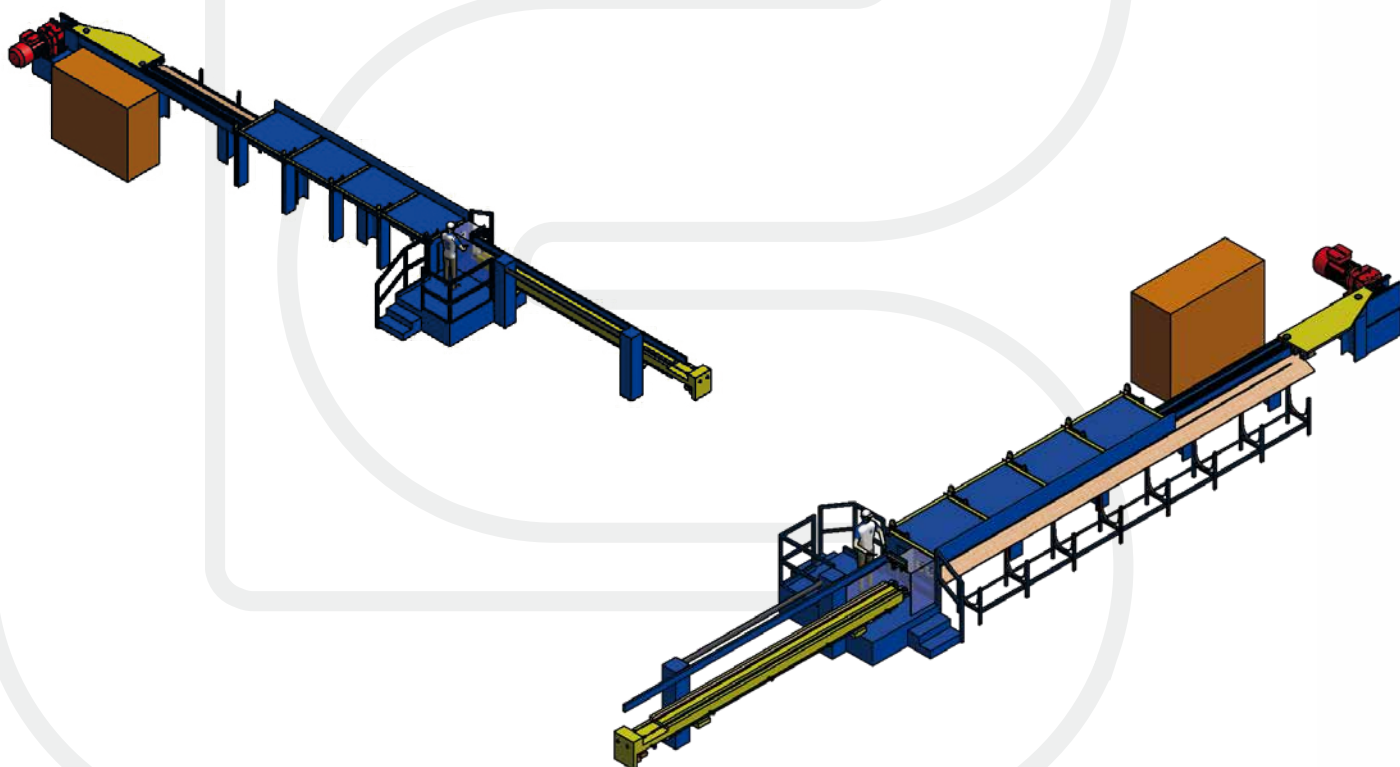
Nicht zuletzt den hochwertigen Endprodukten, die aus den Rohren (Halbzeugen) hergestellt werden, geschuldet, wurde das Maschinenkonzept mit entsprechend aufwändigen High-Tech-Komponenten ausgestattet, die den hohen Ansprüchen gerecht werden.

Special drawing machine for very small tubes

For drawing special, highly sensitive tubes in the area of demanding copper alloys, BÜLT-MANN has extended their tube drawing machine series for small and now very small tubes. This is, of course, based on tried and tested BÜLT-MANN drawing machine technology. In addition to the well-known key benefits such as maximum productivity, highest availability, best product quality and shortest throughput times, these drawing machines for small tubes have been especially designed for gentle material handling with minimal operator involvement.

For this purpose special handling components are used, which allow a defined and surface-protective positioning of the tubes within the drawing machine. The machine's potential is enhanced by an automatic drawing lube supply system for the inside and outside of the tubes, as well as special re-feeding systems for the simultaneous drawing of different dimensions on two drawing stations.

Not least due to the high-quality final products, which are manufactured from the tubes (semi-finished products), the machine was equipped with correspondingly sophisticated components to meet high end product standards.



Machinery and equipment

Stangen aus Blankstahl bis Durchmesser 54 mm

Die hochmoderne und leistungsfähige Linie kombiniert sämtliche Anlagenteile, die zu einer effektiven und wirtschaftlichen Produktion von Präzisionsblankstahl erforderlich sind:

Hochleistungsschälmaschine, Fas- und Plananlage, Richtpoliermaschine und umfangreiche Prüftechnik.

Von Beginn an wurde bei dieser Linie konsequent auf die Ansprüche des zu verarbeitenden Materials geachtet. Das Ergebnis ist eine auf Leistung und Qualität getrimmte Anlage, deren Layout die Wünsche des Kunden berücksichtigt.

Dazu zählt auch, dass sämtliche Kernaggregate der Linie als Stand-Alone-Maschinen betreibbar sind. Dies wurde ermöglicht durch separate Steuerungen, Hydraulik- und Versorgungskreise.

Diverse automatische Rüstvorgänge, ausreichend dimensionierte Pufferstrecken und ein Fertigmateri- handling, welches kranunabhängiges, kontinuierliches Arbeiten ermöglicht, sind weitere herausstechende Eigenschaften dieser Linie.

Im Wesentlichen besteht diese leistungsfähige Hochpräzisionsblankstahllinie aus den folgenden Anlagenteilen:

- Automatische Vereinzelung von Stangenbunden
- Hochleistungsschälmaschine
- Präzisionsricht- und Poliermaschine
- Plan- und Fasanlage beider Stangenenden
- Zerstörungsfreie Prüfeinrichtungen
- Kranunabhängiges Ablagesystem des Fertigmateri- als mit Wechselmulden



Bright steel bars up to 54 mm diameter

This ultra-modern, high-performance line combines all components required for the effective and economical production of precision bright steel bars:

High-performance peeling machine, chamfering and facing equipment, straightening/polishing machine and diverse testing devices.

From the very beginning, this line has been designed to meet the requirements of the material to be processed. The result is a line designed for performance and quality and featuring an arrangement that considers the customer's wishes.

All core units of the line can be operated as stand-alone machines. Separate control systems, hydraulic and supply circuits make this possible.

Other outstanding features of this line include a variety of automatic set-up procedures, sufficiently dimensioned buffer sections and a finished material handling system that allows a continuous operation without the need for a crane.

Essentially, this high-performance, high-precision bright bar production line consists of the following components:

- Automatic separation of bar bundles
- High performance peeling machine
- Precision straightening and polishing machine
- Facing and chamfering units for both bar ends
- Non-destructive testing equipment
- Crane-independent discharge system for finished material with changing cradles



Maschinen und Anlagen

Machinery and equipment



Überzeugendes Konzept!

Dreimal innerhalb kurzer Zeit konnte BÜLTMANN mit der robusten und zuverlässigen 10-Walzen-Rohrriechtmaschine renommierte Stahl- und Aluminiumhersteller in Deutschland, Mexiko und Polen überzeugen.

Die Maschinen arbeiten im Abmessungsbereich von 15 - 100 mm für Stahl- und Aluminiumrohre; zudem werden auch Aluminiumstangen bis zu einem Durchmesser von 80 mm gerichtet.

Die Richtanlagen sind auf die speziellen Anwendungsfälle individuell angepasst, um den hohen Qualitätsansprüchen gerecht zu werden.

Zustellung und Positionierung der Richtwalzen werden hydraulisch gesteuert. Die Klemmung der Richtwalzen erfolgt mit speziell von BÜLTMANN entwickelten Stahlklemmbuchsen.

Die Anlagen sind unter anderem mit Richtkraftmessungen und Richtwalzenschnellwechsellystemen ausgestattet.

Durch eine automatische Maschineneinstellung bei Dimensionswechsel und lange Wartungsintervalle werden mit diesen Anlagen höchste Durchsatzleistungen erzielt.

Convincing Design!

Three times within a short period of time, BÜLTMANN was able to convince renowned steel and aluminum manufacturers in Germany, Mexico and Poland with the solid and reliable 10-roll tube straightening machine.

The machines work in a dimensional range of 15 - 100 mm for steel and aluminum tubes. Aluminum bars up to a diameter of 80 mm can be straightened.

The straightening systems are individually tailored to the special applications in order to meet the high quality requirements.

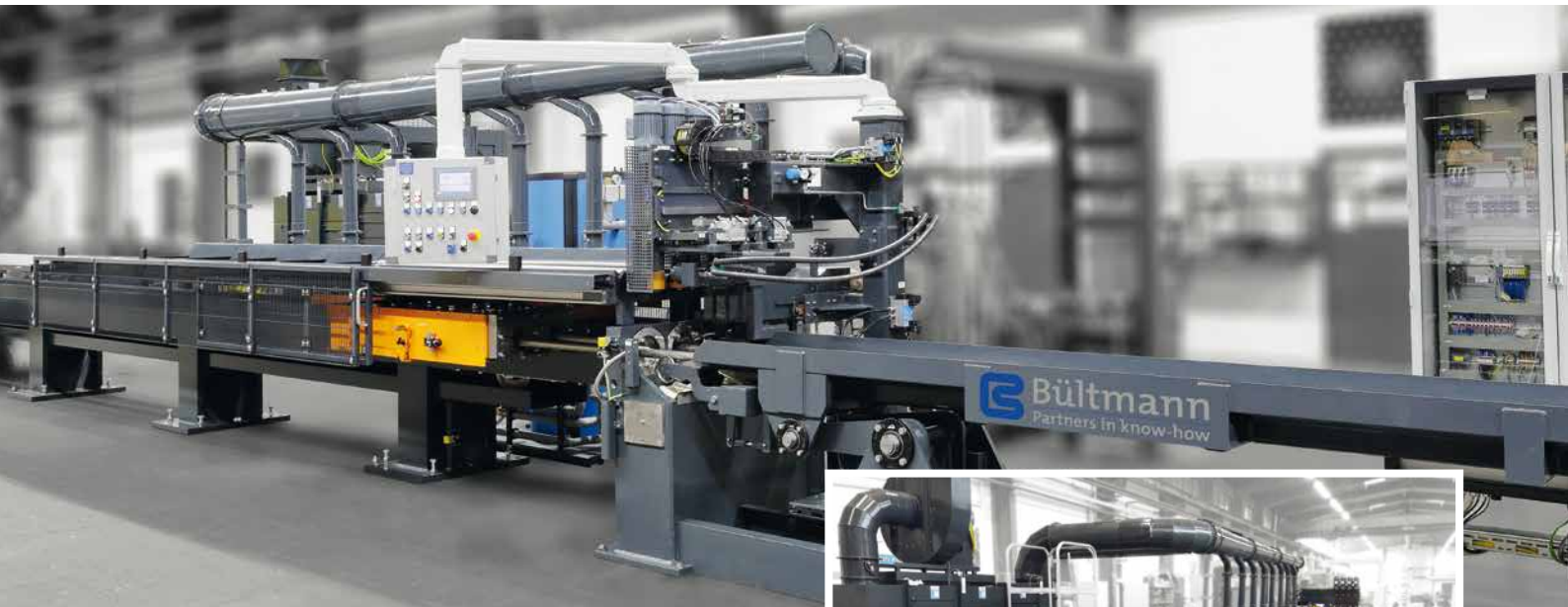
Adjustment and positioning of the straightening rolls are hydraulically controlled. The straightening rolls are clamped with steel clamping bushings, especially developed by BÜLTMANN.

The systems are, among others, equipped with straightening force measurement systems and a quick roll changing system.

With automatic machine setup when changing the tube dimensions and long maintenance intervals, highest throughput rates are achieved with these machines.



Machinery and equipment



Für anspruchsvollste Aufgaben *For challenging applications*

Eine speziell zugeschnittene Zweifach-Rohrziehmaschine für hochwertige geschweißte Edelstahlrohre wurde an einen deutschen Spezial-Rohrhersteller geliefert.

Diese Anlage zeichnet sich u.a. durch folgende Eckdaten aus:

- Spezial-Ziehgutschmierung mit Erwärmungssystem für konstante Schmiermitteltemperatur, wodurch die Vorbereitung der Rohre vor dem Ziehen entfällt
- Automatische Zentrier- und Aufdornvorrichtung für störungsfreien Betrieb
- Materialschonende Verzögerung zum Ziehende zur Vermeidung verformter Rohranfänge
- Spezial-Vorbank mit externen Dornwiderlagern zur optimalen Positionierung auf die entsprechende Rohr-abmessung
- Reproduzierbare produktspezifische Parametrierung über Maschinensteuerung
- Spezial-Absaugung für Ölnebelämpfe im Matrizen- und Ziehbereich

Darüber hinaus wurden diverse kundenspezifische Kriterien berücksichtigt, um eine optimale Anlage für diesen Einsatzfall zu liefern.

Eine erfolgreiche Vorabnahme sowie pünktliche Lieferung, Montage und Inbetriebnahme mit anschließendem optimalen Produktionsstart runden das Projekt entsprechend positiv ab.



An especially designed double drawing machine for high-quality welded stainless steel tubes has been delivered to a German manufacturer for special tubes.

This equipment features among others the following basic data:

- *Special lubrication for tubes to be drawn with warming system ensuring a constant temperature of the lubricant, so that a tube preparation before drawing can be omitted*
- *Automatic centering and mandrel inserting device for trouble-free operation*
- *Material-friendly deceleration at the end of the drawing operation to avoid a deformation of leading tube ends*
- *Special prebench with external mandrel counter bearings for optimum positioning relative to the respective tube dimension*
- *Reproducible product-specific parameterization by the machine's control system*
- *Special extraction device for oil mists within the die and drawing area*

Additionally, BÜLTMANN considered several customer-specific criteria, so to supply the ideal equipment for this case of application.

A successful pre-acceptance, timely delivery, assembly and commissioning with subsequent optimal production start round up the positive completion of this project.

Maschinen und Anlagen

Machinery and equipment

Schwarzadjustagelinie für warmgewalzte Rundstangen *Finishing line for hot rolled round bars*

Krumme Stangen gerichtet

Die BÜLTMANN Multi-Roller-Schwarzrichtmaschinen kommen immer dann zum Einsatz, wenn hohe Richtkapazitäten in Verbindung mit geringen Eigenspannungen unter härtesten Bedingungen gefragt sind.

Ein europäischer Edelstahlhersteller betreibt diese Linie für warmgewalztes und wärmebehandeltes Material mit Durchmesser von 17 – 100 mm und Längen von 2000 – 8500 mm.

Um diesen anspruchsvollen Anforderungen gerecht zu werden, wurde ein Anlagenkonzept speziell auf die Bedürfnisse des Kunden hin erarbeitet.

Mit Hilfe eines Mehrwalzen-Vorrichtgerüsts und der Multi-Roller-Schwarzrichtanlage können nun gerichtete Stangen $< 0,7\text{mm/m}$ produktionsicher aus äußerst krummem Vormaterial erzeugt werden.

Vollautomatisches Vereinzeln von Bündeln, Materialverfolgung und Ausschleusung von Unterlängen sowie eine automatisierte Endkontrolle der erreichten Geradheit sind nur einige Features dieser Linie.

Die Produktivität wird weiterhin durch die automatisierte Maschineneinstellung bei Dimensionswechsel erhöht. Reproduzierbare Einstellparameter und eine Rezeptdatenverwaltung gehören zum Standard bei sämtlichen BÜLTMANN-Maschinen.

Durch die geringen Rüstzeiten kann selbst bei kleinen Losgrößen eine hohe Wirtschaftlichkeit erreicht werden.



Bent bars straightened

BÜLTMANN multi-roller black bar straightening machines are used whenever high straightening capacities are required under the toughest conditions.

A European stainless steel manufacturer operates this line for material with diameters of 17 - 100 mm and lengths of 2000 - 8500 mm coming from the rolling mill or heat treatment.

In order to meet these challenging requirements, a plant concept was developed specifically to meet the customer's needs.

With the aid of a multi-roll pre-straightening unit and the multi-roll black bar straightening machine, bars with a straightness $< 0.7\text{ mm/m}$ can now be reliably produced from extremely curved pre-material.

Fully automatic bundle separation, material tracking, short bar ejection, as well as an automated final measurement of the finished straightness are just some of the features of this line.

Productivity is further increased by the automated machine setting during dimension change. Fully reproducible setting parameters and a recipe data management are standard features of all BÜLTMANN machines.

Due to the extremely short set-up times, high economic efficiency can be achieved even with small batch sizes.



Machinery and equipment

Säge- und Gewindeprüflinie für Gewinderippenstahl

Die vor kurzem gelieferte Sägelinie für Rippenstahl zeichnet sich durch besondere Features aus, exakt zugeschnitten auf das zu verarbeitende Produkt.

So ist es BÜLTMANN gelungen, eine automatische Vereinzelung zu entwickeln, die prozesssicher über 30 m lange Rippenstähle (Betonstahl) vereinzelt. Die Manipulatoren sind richtungsweisend in Bezug auf Geschwindigkeit und die damit einhergehende Positioniergenauigkeit. Es werden sehr gute Längentoleranzen erreicht und das über das gesamte Spektrum von d=15 – 80 mm und L=500 – 31000 mm.

Es wurde weiterhin besonderen Wert auf die Lärmemissionen gelegt; so ist bereits während der Konstruktion auf minimale Fallhöhen, sanfte Übergaben und besonders dämpfende, verschleißfeste Materialien geachtet worden.

Komplettiert wird diese Linie durch eine automatisierte Prüfung des Gewindes des Rippenstahls und ein kranunabhängiges Entladungssystem mit Wechselmulden.

Sawing line for thread ribbed concrete steel rebar

The recently delivered sawing line for ribbed steel is characterized by special features, precisely tailored for the product to be processed.

In this way, Bültmann has succeeded in developing an automatic separation system that reliably separates in a process-safe manner ribbed steel rebars (reinforced concrete steel) with a length of more than 30 m. The manipulators are conclusive in terms of speed and positioning accuracy. Highest length tolerances are achieved over the whole diameter range (15 – 80 mm) and length range (500 – 31000 mm).

Special attention was attached to reducing noise emissions. Already during the design phase, minimised drop heights, smooth bar transfers and particularly damping, wear-resistant materials wear considered.

This line is completed by an automated control of the inspection of the threaded steel and by a crane-independent unloading system with changing cradles.



Materialhandling des Prüfbereichs und Ablagesystem
Material handling for the inspection area and the discharging system

Vollautomatische Hochleistungssäge mit integrierter Minimalmengenschmierung
Fully automatic high-end sawing unit with integrated minimal-quantity lubrication

Neue Ansprechpartner vor Ort

New international sales partners

Weiterer Ausbau unserer internationalen Präsenz vor Ort

Enhancement of our international presence

In Spanien konnten wir für den Vertrieb unserer Produkte einen neuen Partner gewinnen:

In Spain, we have found a new partner to distribute our products:



PROYECTOILIMITADO.COM
NO LIMITS

Proyecto Ilimitado CMAV SLU

Av. Guadalix 26 B
28707 Ciudadcampo
Spanien
www.proyectoilimitado.com

Ansprechpartner / *Contact person:*

Carmen Pérez

José Berenguer Fröhner

Phone: +34 630 442 457

Mail: info@proyectoilimitado.com



Unser neuer Partner für die Tschechische Republik und die Slowakische Republik ist:

Our new partner for the Czech Republic and Slovak Republic is:

boki-TZ

boki-TZ

Bozetic 54
399 01 Milevsko
Tschechische Republik
www.boki-tz.cz

Ansprechpartner / *Contact person:*

Tomáš Kara-lvanský

Phone: +420 737181949

Mail: info@boki-tz.cz



New international sales partners

Weiterer Ausbau unserer internationalen Präsenz vor Ort

Enhancement of our international presence

Auch in Polen gab es Veränderungen. Hier sind wir vertreten durch:

In Poland, there have also been changes. Here we are now represented by:



in.tech Innowacyjne Technologie Sp. z o.o.

ul. Lencewicza 2a

01-493 Warszawa

Polen

www.in.tech.biz.pl

Ansprechpartner / *Contact person:*

Maciej Szostak

Phone: +48 22 861 95 01

Fax: +48 22 638 92 40

Mail: m.szostak@in.tech.biz.pl

Seit 2016 arbeitet Igor Bondarchuk als Handelsvertreter für BÜLTMANN in der Ukraine und in Weißrussland.

Since 2016 Igor Bondarchuk is working as Sales representative for BÜLTMANN for the Ukraine and Belarus.

Apartment 171, House 18-v

Liskivska street

Kiev City, 02167

Ukraine

Ansprechpartner / *Contact person:*

Igor Bondarchuk

Phone: +38 067 4077651

Fax: +38 044 5355591

Mail: igorbon726@gmail.com



Wir hoffen, dass wir hierdurch in den genannten Ländern unsere Kunden optimal betreuen und auch neue Geschäftsbeziehungen anbahnen können.

We hope that we continue to extend to our customers the best possible support in these countries and also develop new business contacts.

Inside Bültmann

Verstärkung im Vertrieb in Neuenrade

Addition to our sales department in Neuenrade

Stetig steigende Kundenanfragen sowie das beratungsintensive BÜLTMANN-Produktportfolio erfordern eine weitere personelle Verstärkung im Vertrieb.

The continuously increasing number of inquiries as well as the BÜLTMANN product line requiring a substantial amount of explanatory support, led to another increase in personnel of our sales department.

Seit 2017 unterstützt Herr Lukas Vedder-Stute unsere Vertriebsabteilung im Bereich Innendienst und Projektbetreuung.

In 2017, Lukas Vedder-Stute joined our sales team. As an internal sales person, he is responsible for the preparation of drawings and project management.

Lukas Vedder-Stute
Tel.: +49 2394 18-254
Mail: lvs@bueltmann.com



Neuer Kollege in den USA und Kanada

New colleague in the USA and Canada

Seit Mitte 2016 ist George Burnet der Ansprechpartner in der Bültmann-Niederlassung in den USA. So konnte der Kontakt zu unseren Kunden vor Ort intensiviert und der Service optimiert und erweitert werden.

Since mid-2016, George Burnet is the contact person in the BÜLTMANN local branch office. Thus the contacts to our customers have been intensified and the service features in the USA optimized and extended.

4175 Warren Sharon Rd
Vienna, OH 44473
Tel.: +1 330 437 4446
Cell: +1 724 900 3861
Mail: sales.us@bueltmann.com


Bueltmann US LP
Partners in know-how



Manufacturing program

Schlüsselfertige Produktionslinien zur Rohr-, Stangen- und Profilherstellung

Turnkey production lines for the processing of tubes, bars and profiles



Diese bestehen u.a. aus Maschinen zum:

- Anspitzen
- Rohrrinnenspannen
- Ziehen
- Schälen
- Richten
- Trennen
- Fasen
- Prüfen
- Erwärmen
- Vereinzeln
- Handling

These consist among others of machines for:

- Pointing
- Internal gripping of tubes
- Drawing
- Peeling
- Straightening
- Cutting
- Chamfering
- Testing
- Heating
- Separating
- Handling



News



Bültmann GmbH

Hönnestraße 31
58809 Neuenrade
Germany

Tel. +49 2394 18-0
Fax +49 2394 18-171

info@bueltmann.com

www.bueltmann.com

