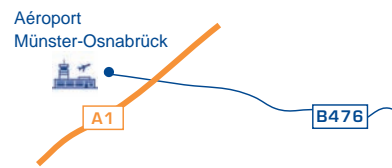


## ↳ Accès



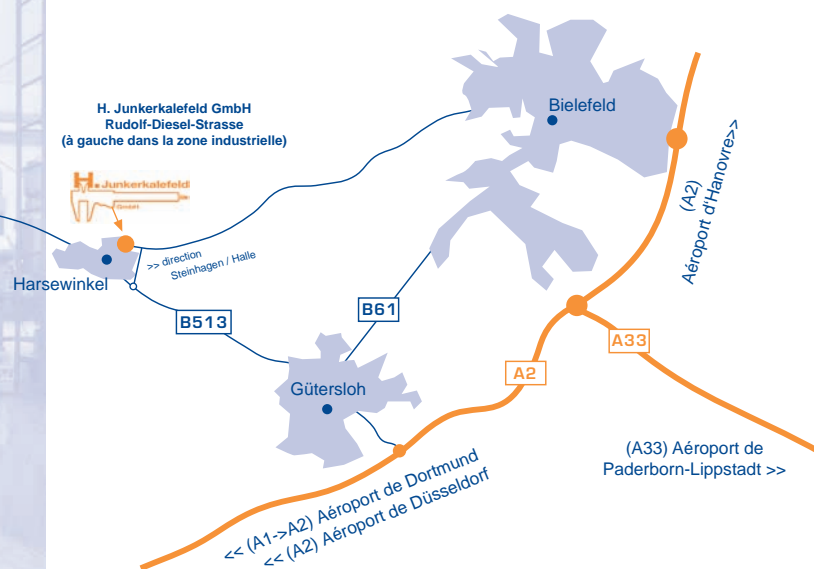
**H. Junkerkalefeld GmbH  
Werkzeug- u. Vorrichtungsbau**

Rudolf-Diesel-Str. 11  
D - 33428 Harsewinkel

Aéroport	Distance	Durée de voyage
Münst.-Osnabr.	55 km	60 min.
Pad.-Lippst.	75 km	55 min.
Dortmund	88 km	55 min.
Hannover	142 km	1 heure, 25 min.
Düsseldorf	161 km	1 heure, 35 min.

*Qualité mûrement réfléchie...  
Qualité sans cesse repensée!*

FRANCAIS



Produits de l'entreprise :  
outils à suivre composés, outils de transfert, outils de coupe, fraisage  
CNC et électroérosion à fil, gabarits de forage et calibres, confection  
de prototypes et de modèles

- ↳ Fabrication d'outils
- ↳ Technique d'usinage par enlèvement de copeaux
- ↳ Construction de gabarits



Certification selon  
DIN EN ISO 9001: 2000

*Qualité mûrement réfléchie...  
Qualité sans cesse repensée!*

**H. Junkerkalefeld GmbH  
Werkzeug- u. Vorrichtungsbau**

Rudolf-Diesel-Str. 11  
D - 33428 Harsewinkel  
Tel.: +49 (0)5247-9252-0  
Fax: +49(0)5247-9252-20

www.junkerkalefeld-gmbh.de  
info@junkerkalefeld-gmbh.de



- ↳ Précision
- ↳ Compétence
- ↳ Fiabilité

# ZERTIFIKAT

**TUV NORD**

für das Managementsystem nach  
**DIN EN ISO 9001 : 2008**

Der Nachweis der regelwerkskonformen Anwendung wurde erbracht und wird gemäß  
TÜV NORD CERT-Verfahren bescheinigt für



**Werkzeugbau**  
Rudolf-Diesel-Straße 11  
33428 Harsewinkel  
Deutschland

Geltungsbereich

**Herstellung, Entwicklung und Vertrieb von Werkzeugbau-, Vorrichtungsbau-,  
Prototypenbau, Zerspanungstechnik und Lohnmessen**

Zertifikat-Registrier-Nr. 08 100 982019  
Auditbericht-Nr. 3504 1223

Gültig bis 2012-04-07  
Erstzertifizierung 1998-05-15

*G. Bräutigam*  
Zertifizierstelle  
der TÜV NORD CERT GmbH

Essen, 2009-04-08

Diese Zertifizierung wurde gemäß TÜV NORD CERT-Verfahren zur Auditierung und Zertifizierung durchgeführt und wird  
regelmäßig überwacht.

TÜV NORD CERT GmbH

Langemarckstraße 20

45141 Essen

www.tuev-nord-cert.de



Certification selon DIN EN ISO 9001: 2000

## Gestion de la qualité

### La fonction et la précision réunies

La fonction du produit fini détermine chaque phase du développement des outils. Nos compétences et vos idées agissent de concert durant la phase d'étude pour pouvoir obtenir une fonction optimale.

Le résultat : des solutions innovantes et techniquement aboutis. Celles-ci sont transposées dans des dessins sur les

systèmes CAO ultramodernes. Puis nos collaborateurs confectionnent des pièces détachées de haute précision composant votre outil final.

La dernière patine requiert un savoir-faire et un toucher de précision. Tous nos collaborateurs possèdent une solide formation et une riche expérience dans leur domaine respectif.



Outils à suivre composés

Outils de transfert

Outils de cintrage

Outils de coupe

Fraisage 2D / 3D

Fraisage à 5 axes

Rectification des surfaces planes

Electroérosion à fil

Gabarits de forage et calibres

CNC 2D / 3D Technique de  
mesure de coordonnées

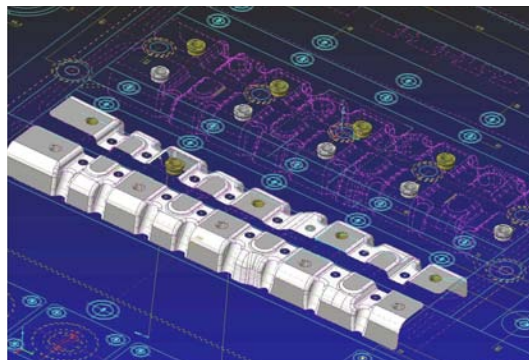
#### Certificats - Qualité de A à Z

L'entreprise H. Junkerkalefeld GmbH travaille en conformité avec les certifications les plus récentes.

La gestion conséquente de la qualité et de l'environnement est présente dans tous les cycles d'exploitation - du développement au service après-vente en passant par la production - et se caractérise par des standards élevés.

## Précision - Compétence - Fiabilité

L'entreprise H. Junkerkalefeld GmbH occupe dans le secteur fortement concurrentiel de la construction mécanique et de prototypes ainsi que de la technique d'usinage par enlèvement de copeaux un position prépondérante car elle apporte des solutions taillées sur mesure pour ses clients de l'industrie automobile et du secteur de l'électroménager ainsi que leurs sous-traitants et d'autres secteurs industriels.



Processus de construction

La société H. Junkerkalefeld GmbH est issue de l'entreprise Junkerkalefeld Werkzeug-und Vorrichtungsbau fondée le 01.06.1987 par son gérant actuel Helmut Junkerkalefeld.

L'entreprise a pris la forme juridique d'une SARL depuis 1992. Au cours d'une croissance continue, saine et maîtrisée, notre équipe, jeune et dynamique, a désormais atteint l'effectif de l'ordre de 18 collaborateurs et de 5 apprentis.

A l'appui de cette équipe, nous produisons des outils de précision, des gabarits de forage et des calibres de haute qualité. Le secteur fabrication d'outils englobe la fabrication de l'ensemble des modèles d'outillage pour usiner la tôle, ainsi par ex. les outils de coupe, de poinçonnage



Essai d'outils

et de cintrage ainsi que les outils à suivre et à suivre composés.

Dans le secteur du façonnage à façon, la technique d'usinage par enlèvement de copeaux ne cesse de se développer et occupe un rang prioritaire. Nous fabriquons également des modèles et des pièces en présérie sur notre propre presse dans notre établissement. Par ailleurs, nous complétons notre palette par des tâches CNC, de fraisage, de mesure et d'électroérosion à fil.

**Pour réaliser ce large spectre de produits, nous disposons d'un grand nombre d'outillages et de moyens de production de qualité.**

Ceux-ci sont énumérés et décrits par la suite.

### Prototypes

- Sécurité dès le départ ...

Nous fabriquons des outils prototypes et en préséries pour réaliser des pièces modèles usinées au laser ou estampées jusqu'aux petites séries.

### Concepts d'outils Try-Out

L'essai des outils fabriqués se fait sur nos propres presses.

Ceci permet de réduire les temps d'adaptation à un minimum dans l'établissement de nos clients.

### Préséries et petites séries - Qualité de série

Conformément à vos consignes, nous développons des concepts pour fournir rapidement des pièces prototypes ou de présérie. Le but est de réaliser des outils prototypes proches de la série.

Sur demande, nous pouvons également couvrir de cette façon les besoins en préséries.

### Développement

- De l'idée au produit

**Représentation d'outil:** à l'origine, l'idée du client se présente sous forme d'un dessin ou de données numériques.

A partir de là commence un processus de développement commun dans lequel nous intégrons notre vaste savoir faire sous forme de conseils : contrôle de taille de presse, de largeur de feuillard et d'avance ainsi que de matériaux.

**Fabrication d'outils :** la prochaine étape est la fabrication d'outils ayant pour but de réaliser un outil optimal et d'excellente facture pour nos clients.

Puis la fabrication d'outils et le Try-Out sont réalisés sur nos presses. Les pièces modèles sont fabriquées et un procès-verbal de celles-ci est dressé.

**Modifications constructives:** les modifications et optimisations sont apportées dans la fabrication afin que celle-ci corresponde toujours à la technique la plus récente. Lorsque les pièces reçoivent le feu vert, la livraison suit dans les délais impartis.

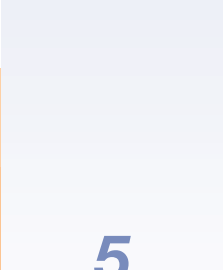
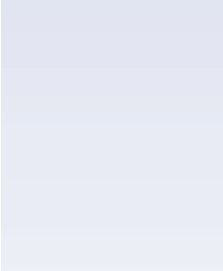
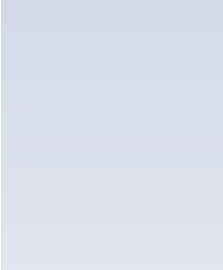
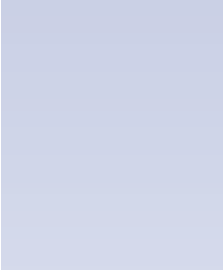
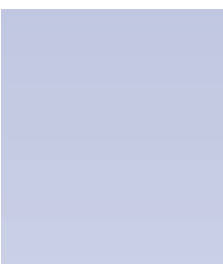
### Technique d'usinage par enlèvement de copeaux

- Fabrication mécanique

La technique d'usinage par enlèvement de copeaux en 2D, 3D et fraisage 5 axes, particulièrement dans le façonnage à façon, ne cesse de se développer chez nous et occupe désormais un rang prioritaire.

Grâce à cette technique, nous sommes depuis des années un partenaire compétent et flexible de différents clients et secteurs.

Vous n'avez que de bonnes raisons de faire confiance à un partenaire performant qui vous assure une excellente qualité de fabrication.



Nous fabriquons des pièces sous forme de pièces uniques et de petites séries dans les domaines suivants :

- Fraisage 2D, 3D et 5 axes - fraisage de métaux durs
- Electroérosion à fil
- Rectification des surfaces planes
- Tournage

## Vos interlocuteurs



**Commercial**  
Helmut Junkerkalefeld



**Directeur**  
**Fabrication CFAO & CNC / Télétransmission de données / Conception de surfaces 3D / CNC 2D / 3D Technique de mesures de coordonnées**  
Kai Konrad



**Construcion / AV / Informatique**  
**CNC 2D / 3D Technique de mesures de coordonnées**  
Oliver Zierach



**Construcion / AV / Informatique**  
**CNC 2D / 3D Technique de mesures de coordonnées**  
Ralf Overbeck



**Secrétariat**  
Ulrike Wienströer



**Centrale**  
Anna Terlutter

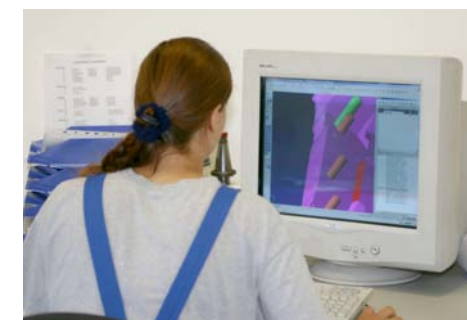
## 2D / 3D/ CAD / CAM

### Echange de données

#### Postes de travail 2D / 3D CFAO

- Visi-Modelling 2D / 3D Designer suraces et volumes
- Visi-Maschining 2D et 2.5D Fraisage et positionnement 5 axes

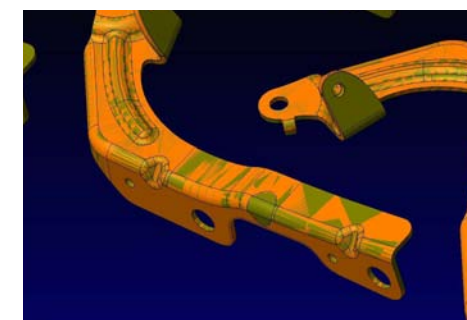
- Simulation machines Visi 5 axes
- Visi-Wire 2-4 axes Electroérosion à fil
- Work NC 3D Fraisage / CAO
- Work NC 3D Fraisage / CAO / 5 axes simultanés



Importation de donnés

#### Echange de données Import

- Iges
- Vda
- Catia direkt V4 / V5
- Parasolid
- Sat
- Step
- Dxf
- Dwg
- Stl



Contrôle de donnés

#### Echange de données Export

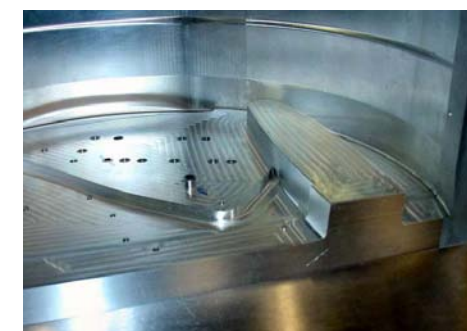
- Iges
- Vda
- Parasolid
- Sat
- Step
- Dxf
- Dwg
- Stl

#### Odette

Remarque: demander la fiche signalétique (Odette 10/99) au téléphone au +49 (0)5247-9252-30

#### E-Mail / Internet

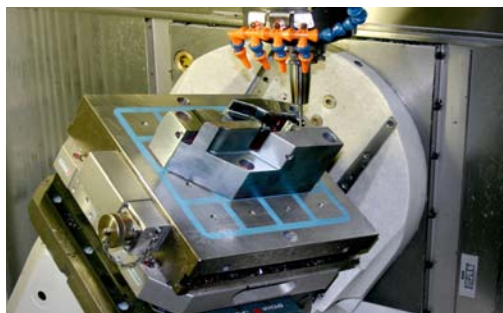
- CFAO / Donnés 2D:  
2d@junkerkalefeld-gmbh.de
- CFAO / Donnés 3D:  
3d@junkerkalefeld-gmbh.de



Contrôle de fabrication

## Parc de machines

### Fraisage CNC



#### 5 Axes universel Centre d'usinage performant Mikron UCP 600 Vario

- Commande de contourage iTNC 530
- Déplacement axe X 600 mm / axe Y 450 mm / axe Z 450 mm
- Vitesse de rotation 12000
- Changeur de palettes septuple
- Axe C n x 360°
- Changeur de palettes trentuple
- Axe B -115°/+30°
- Alimentation interne réfrigérant 70 bar
- Bouton IR
- Table circulaire basculante
- Basculement dans l'espace

#### Fraiseuse universelle Mikron VCP 600

- Commande de contourage Heidenhain TNC 426
- Déplacement axe X 600 mm / axe Y 450 mm / axe Z 450 mm
- Vitesse de rotation 20000
- Changeur de palettes trentuple



#### 5 Axes universel Centre d'usinage performant Mikron HPM 1350 U

- Commande de contourage iTNC 530
- Déplacement axe X 1350 mm / axe Y 1150 mm / axe Z 895 mm
- Vitesse de rotation 15000
- Axe A + 16/- 120
- Axe C n x 360°
- Changeur de palettes 46 positions
- Alimentation interne réfrigérant 40 bar
- Clavier télécommandé
- Table circulaire basculante Ø 1100
- A basculement dans l'espace
- Charge de la table 1600 kg

#### Fraiseuse universelle Deckel Maho DMU 80 E

- Commande de contourage Heidenhain TNC 426
- Déplacement axe X 800 mm / axe Y 650 mm / axe Z 550 mm
- Vitesse de rotation 12000

#### Fraiseuse universelle Deckel Maho DMU 80 E

- Commande de contourage Heidenhain TNC 426
- Déplacement axe X 800 mm / axe Y 650 mm / axe Z 550 mm
- Vitesse de rotation 12000

### Fraisage CNC

#### Centre d'usinage DMC 103V avec diviseur Deckel Maho

- Commande de contourage Heidenhain TNC 426
- Déplacement axe X 1000 mm / axe Y 600 mm / axe Z 600 mm
- Changeur de palettes 24 positions
- Alimentation interne réfrigérant 15 bar

#### Fraiseuse universelle Mikron WF3 SA

- Commande de déplacement linéaire Heidenhain TNC 114
- Déplacement axe X 500 mm / axe Y 500 mm / axe Z 380 mm

#### Fraiseuse longitudinale Zayer ZF 2000

- Commande de contourage Heidenhain TNC 415B
- Déplacement axe X 1700 mm / axe Y 800 mm / axe Z 850 mm

### Outillage

#### Appareil de prééclatage d'outil Zoller Ventunion 400

- Empreinte SK 40 SK 50
- Commande saturn set
- Imprimante d'étiquettes
- Interface machine

#### Appareil de thermorétraction à induction

- jusqu'à Ø 20 VHM
- 3,5 KW

### Aléseuse

#### Aléseuse type S-26

- Déplacement axe X 300 mm / axe Y 250 mm / axe Z 350 mm

### Rodeuse à faisceau électronique

#### Rodeuse à faisceau électronique Gläsner

### Machines d'électroérosion à fil

#### Machine d'électroérosion à fil Fanuc L

- Zone de coupe axe X 250 mm / axe Y 350 mm / axe Z 200 mm

#### Machine d'électroérosion à fil Fanuc ALPHA OC

- Zone de coupe axe X 250 mm / axe Y 350 mm / axe Z 250 mm

#### Machine d'électroérosion à fil Fanuc ALPHA OIA

- Zone de coupe axe X 320 mm / axe Y 220 mm / axe Z 180 mm
- 5 axes
- Embobineuse à fil automatique



#### Machine d'électroérosion à fil Fanuc Alpha-1C

- Zone de coupe axe X 520 mm / axe Y 370 mm / axe Z 300 mm
- 5 axes
- Embobineuse à fil automatique

#### Machine d'électroérosion à fil Fanuc W2

- Zone de coupe axe X 500 mm / axe Y 350 mm / axe Z 300 mm

## Parc de machines

### Sciage

- Scie à archet BSM 323**
- Scie à ruban verticale Kleinschmidt**
- Diamètre de bobine D= 400 mm

### Fraisage AV

- Fraiseuse verticale Bohle FS 100**
- Déplacement axe X 1 000 mm / axe Y 300 mm / axe Z 400 mm

- Fraiseuse horizontale Bohle FW 18**
- Déplacement axe X 1300 mm / axe Y 430 mm / axe Z 440 mm

### Perceuses

- Perceuse à colonne Flott**

- Perceuse radiale Webo**
- Auslage 1250 mm

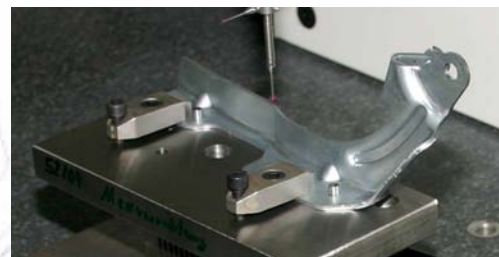
- Perceuse radiale Webo**
- Auslage 1 650 mm

### Rectifieuses-surfaceuses

- Rectifieuses-surfaceuses ELB OPTIMAL**
- Zone de rectification axe X 600 mm / axe Y 350 mm / axe Z 400 mm

- Rectifieuses-surfaceuses ELB SW 5 VH I**
- Zone de rectification axe X 500 mm / axe Y 350 mm / axe Z 400 mm

- Rectifieuse-surfaceuse ELB Perfekt BD 10 SPS**
- Zone de rectification axe X 1000 mm / axe Y 600 mm / axe Z 500 mm



Appareil de mesure de coordonnées

### Machines de mesure de coordonnées tridimensionnelles

- Zeiss machines de mesure de coordonnées tridimensionnelles VISTA CNC**
- Volumes mesurés axe X 400 mm / axe Y 500 mm / axe Z 350 mm

- Contura G2 1000 aktiv**
- Volumes mesurés axe X 2100 mm / axe Y 1000 mm / axe Z 600 mm
- Logiciel Calypso pour mesure de coordonnées
- Logiciel Holos NT pour mesure de surfaces de formage

### Tour (classique)

- Tour Nardini MS 205**
- Entre-pointes 800 mm
- Hauteur des pointes 175 mm

### Presses à emboutissage

- Presse à emboutissage hydraulique Fab. SMG HZPU 250/1000S**
- Pression de coulisseau maxi 250 t
- Course de coulisseau maxi 1100 mm
- Surface d'établi 1000 mm x 1000 mm
- Surface de coulisseau 1000 mm x 1000 mm
- Hauteur 1800 mm
- Vitesse de descente rapide maxi 250 mm/s
- Vitesse d'emboutissage maxi 25 mm/s
- Vitesse de retour coulisseau 180 mm/s
- Pression de coussin de serre-flan maxi 80 t
- Course de coussin de serre-flan maxi 400 mm

- Presse à emboutissage hydraulique Fab. Weingarten**
- Pression de coulisseau maxi 630 t
- Course de coulisseau maxi 700 mm
- Surface d'établi 2 000 mm x 1 600 mm
- Surface de coulisseau 2 000 mm x 1 600 mm
- Hauteur 1 000 mm
- Vitesse de descente rapide maxi 500 mm/s
- Vitesse d'emboutissage maxi 50 mm/s
- Vitesse de retour coulisseau 500 mm/s
- Pression de coussin de serre-flan maxi 200 t
- Course de coussin de serre-flan maxi 250 mm



### Voies de roulement de grue

- Voie de roulement de grue Abus**
- Charge de levage 10 t

- Voie de roulement de grue Abus**
- Charge de levage 25,0 t

### Chariots de manutention

- Chariot à fourche Linde**
- Charge de levage 4 500 kg

- Engin de levage BAKA**
- Charge de levage 1 500 kg