



Calider Industrie

www.caliderindustrie.com



CALIDER INDUSTRIE

Activité de meulage et parachèvement
de produits sidérurgiques

Qui sommes-nous?

- ① Calider Industrie est une entreprise innovante qui apporte des solutions en maintenance de matériel de coulée et parachèvement et ce, quels que soient le format et les nuances des produits de nos clients.
- ① Nous sommes en capacité de conduire des tests avec nos propres ateliers de maintenance et de parachèvement pour trouver des solutions adaptées aux environnements spécifiques et contraintes de nos clients.
- ① La finalité étant de permettre à nos clients d'atteindre leurs objectifs en termes de maintenance de leur matériel et pour le parachèvement de leurs produits.



P

roposition de valeur

- ① Nous accompagnons nos clients dans les différentes étapes de parachèvement de leurs produits allant du lingot brut de démoulage au produit final en passant par les différentes étapes de transformations des alliages spéciaux.
- ① Nous développons et déployons des solutions spécifiques économiquement et techniquement viables pour réaliser les objectifs des cahiers des charges en fonction de chaque environnement et problématiques clients.



P réparation électrodes avant refusion

① Executive summary:

Suite à une évolution des ventes de nuances spécifiques demandant à être élaborées par refusion, notre client a donc pris la décision d'investir dans des fours de refusion. CALIDER INDUSTRIE fut contacté pour répondre au projet de préparation des électrodes (lingots destinés à la refusion).

① A propos du client:

Aperam est un acteur majeur dans les aciers inoxydables, y compris les aciers électriques et les alliages de nickel. Aperam Alloys Imphy, est spécialisée, depuis plus de 100 ans, dans la production des alliages FerNickel et FerCobalt .

① Challenge:

Le challenge en intégrant l'activité de refusion fut l'amélioration des flux pour obtenir des gains financiers significatifs. Cette activité étant précédemment sous-traitée, il a fallu pour CALIDER INDUSTRIE trouver des solutions économiquement attractives et techniquement viables au regard des spécificités et difficultés liées à la coupe des nuances concernées (notamment la dureté de celles-ci).



Solutions développées

- ① L'année précédente au démarrage du projet, il a été demandé à CALIDER INDUSTRIE de travailler à la mise au point d'une technique de préparation adaptée.

CALIDER INDUSTRIE a opté pour une solution intégrant le sciage et le meulage.

L'activité de meulage et de sciage intervient à l'issue de la coulée, une fois le démoulage du lingot en source effectué. Ce dernier étant par la suite refondu par le client pour à nouveau enlever des impuretés à l'extérieur du produit.

Pour le sciage des essais ont été effectués chez KASTO et BEHRINGER avec pour objectif l'obtention des meilleures performances. BEHRINGER a été retenu pour le projet.

Concernant la meuleuse, l'expérience et le savoir-faire CALIDER nous ont permis de concevoir et de fabriquer la machine de meulage adaptée aux produits de notre client.

Le timing fut de 4 mois en termes de délais pour les machines de sciage et de 6 mois pour la meuleuse comprenant le génie civil antivibratoire associé à une captation de fumée pour une installation respectueuse des normes et insonorisée.



Résultats

- ① Aujourd'hui c'est un atelier qui tourne en 3 postes avec une meuleuse et deux machines de sciage.
- ① La production effectuée c'est 7000 tonnes par an de part les fours de refusion (trois fours), nos outils sont adaptés pour les volumes et cela concerne des formats très différents les uns des autres.
- ① Nous traitons des demandes très différentes en fonction de la dimension des électrodes et les nuances concernées (inox et super alliages complexes avec un mode opératoire adapté à chaque nuance pour chaque programme de refusion).
- ① Les types d'électrodes (lingot avec sa queue de source de 1.5 T à 12T) requièrent un suivi important de mise au mille.
- ① Nos meules sont polyvalentes car nous sommes en capacité de traiter des produits très tendres et à la fois des produits très durs. Notre machine est adaptée pour meuler les produits tendres à durs.
- ① Nous savons à ce jour, de par la solution technique développée, que nous avons permis à notre client d'obtenir des améliorations de flux significatives et par là des gains financiers associés.



Capacités de meulage usine de GUERIGNY



Capacités meuleuse TUREN



Capacités meuleuse TUREN

Conception spécifique

Meulage jusqu'à 5 m de long pour un poids maxi de 12T

Electrodes jusqu'à 750 mm de diamètre

Lingots, électrodes carrées:

Epaisseur maximale: 600 mm

Largeur maximale: 1200 mm

Meulage manuel ou automatique pour défauts.

Filtration spécifique

Système antivibratoire

Enceinte insonorisée

C apacités meuleuse MIDWEST

Cabine de meulage MIDWEST pour
électrodes, lingots, brames, Tôles



Capacités meuleuse MIDWEST

Cabine de meulage MIDWEST pour électrodes, lingots, brames, Tôles

- ① sections rondes maxi D= 1200mm
section carrées maxi = 1200mm

section brames/tôles:

Entre pointe max= 800mm largeur max= 2200mm

Longueur = 15 000mm

- ① Portique de levage: levage 8 Tonnes à l'intérieur de la cabine MIDWEST
- ① Filtration DEF TEC débit 106 000m³/h spéciale Titane

Capacités meuleuses ANDROMAT GENTEN

Meuleuses à pièces forgées ANDROMAT GENTEN

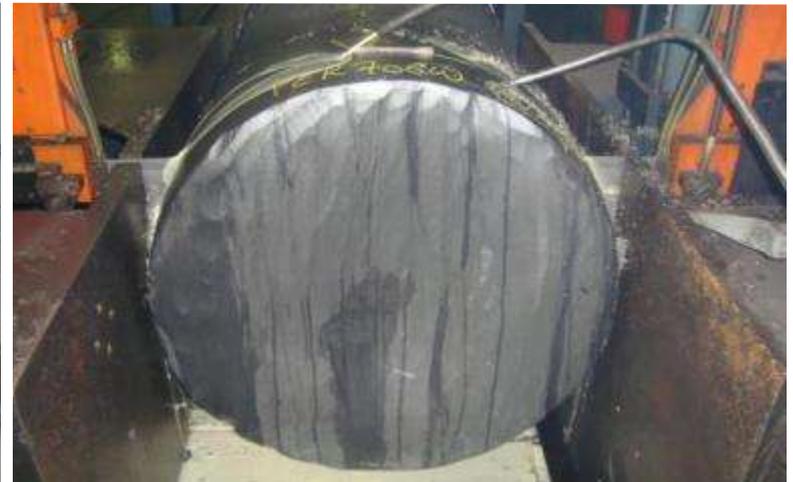
- ① Meuleuse à pièces forgées ANDROMAT GENTEN pièces de formes jusqu'à 16 Tonnes.

Filtration BMD débit 37 000m³/h spéciale Titane



S

ciage série ou unitaire jusqu'à 1500 mm



Meulage manuel de finition, ressuage, billage, contrôle US, peinture/vernis avant expédition...



Ressuage

S

tockage et expédition dans nos ateliers jusqu'à 32T au pont ou chariot élévateur

Stockage dans notre usine de Guérigny





Calider Industrie

www.caliderindustrie.com

Siège social
Zone Industrielle Henri Paul 71210 MONTCHANIN

Usine
Zone Industrielle de Villemenant
Rue du Paquebot Le France
58130 GUÉRIGNY

Telephone:+33 385 770 754
FAX:+33 385 781 873
E-mail: info@calider.fr

