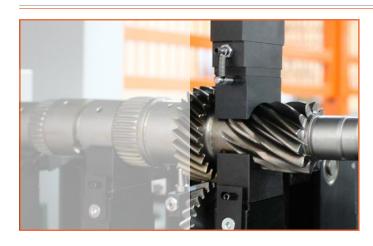
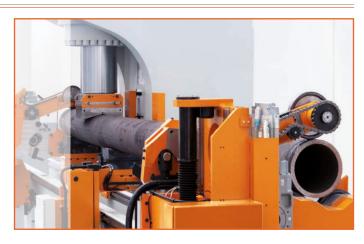


Automatische Richtsysteme







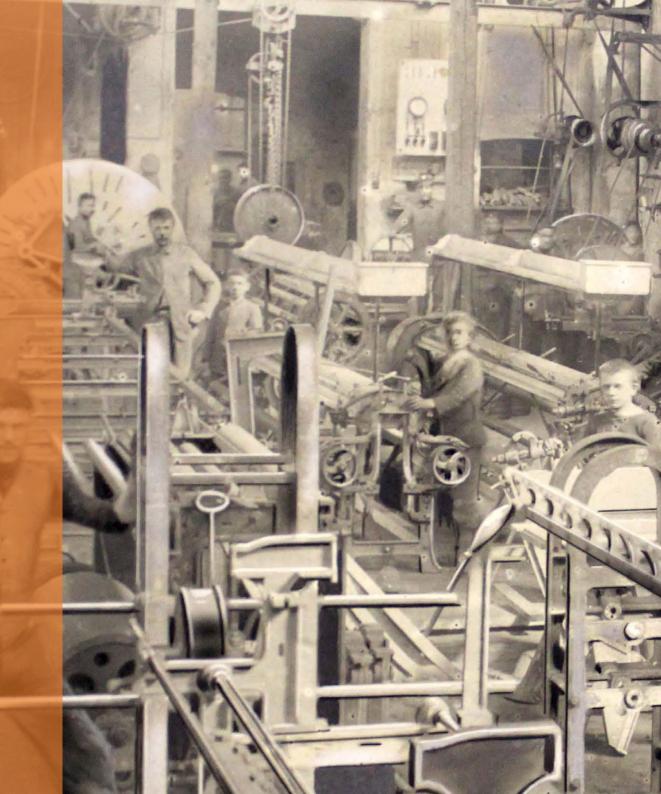
1890 Unser Historie

Das Unternehmen, mit Hauptsitz nahe Mailand, wurde 1890 von Cesare Galdabini gegründet und ist bis heute im Familienbesitz.

Galdabini ist seit jeher innovativ: Ursprünglich begann man mit der Instandsetzung und Wartung von Maschinen der lokalen Textilindustrie. Bald schon entwickelte sich das Hauptgeschäft hin zur Produktion von Maschinen für die mechanische Industrie.

Heute entwickeln und produzieren wir automatische und manuelle Richtmaschinen, hydraulische Pressen und Prüfmaschinen.

Mit mehr als 125 Jahren Erfahrung in der Werkzeugmaschinen-Industrie finden unsere Anlagen in der Automobil-, Öl- und Gasindustrie, in Stahlwerken, der Luft- und Raumfahrt sowie in der mechanischen und elektromechanischen Industrie ihre Anwendung.



Meilensteine

'80

Erste automatische horizontale Richtmaschine

Pioniere im Bereich Richten von Linearführungen (Geradheit und Drall)



'90

Fusion der Jenny Precision AG mit Galdabini Präzisions Maschinen AG

Übernahme des Engineerings in der Schweiz und Produktionsstätte spezialisiert auf Profile



2000

Erste Schwerlast-Richtmaschine

Die weltweit größte Maschine - 2000 Tonnen

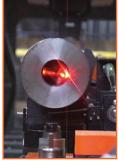


Laser- und optische Technologie

für Prozessmessungen (Zahnräder, Rohre, Profile und Ritzel)



3D-Richtanlage





1955 Erste Richtmaschine



Blick in die Zukunft Blick in die Zukunft

Innovation in der Richttechnologie

Wie erfüllen wir Ihre Bedürfnisse und Anforderungen?

Wir bieten das beste Know-How, Erfahrung und Service in Richtanwendungen; wir liefern Maschinen auf dem neuesten technologischen Stand, innovative Lösungen, Unterstützung durch Experten und Weltklasse Service

Was Sie von uns erwarten können?

Wir sind ein weltweit tätiges Familienunternehmen mit dem Bewusstsein für Verantwortung gegenüber unserer Kunden, Partnern und Mitarbeitern. Inzwischen ist seit der Produktion der ersten Maschine über ein Jahrhundert vergangen. Heute gehen wir weiter als nur Maschinen herzustellen – wir erfinden das Richten neu.

Wir wachsen und investieren stetig. Dies macht uns fit um zukünftige Herausforderungen der Werkzeugmaschinen-Industrie in Angriff zu nehmen. Heute wie auch in der Vergangenheit ist unser Ziel, die Anforderungen und Bedürfnisse unserer Kunden zu erfüllen und ihnen jederzeit mit unserem Service und Support zur Verfügung zu stehen.

Wir investieren mehr als 7% des UMSATZES in Forschung und Entwicklung. Daher sind wir der Überzeugung, dass unsere zukunftsweisenden Entwicklungen und unsere fortschrittlichen Lösungen uns auf einem Markt hervorheben der ansonsten mit Maschinen mit niedrigem Standard und geringer Technologie überfüllt ist.





Richt-Philosophie

Wie können wir helfen, Ihre Produktivität und Produktqualität durch Richtmaschinen zu verbessern?

Richten heißt:

Werkstückverformungen vermessen, Abgleich des Ist-Zustandes zu den geforderten Toleranzen und Richten der Teile, um Verformungen zu reduzieren.

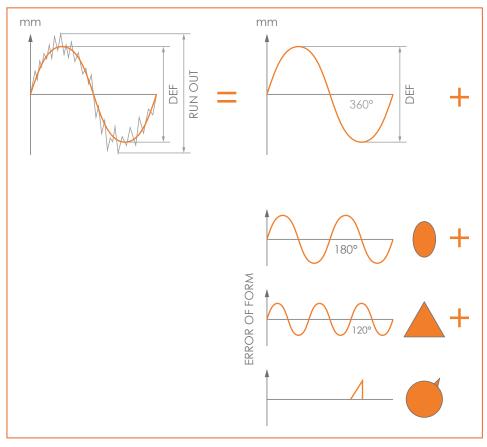
Faktoren, die zu Verzug führen:

- Wärmebehandlung;
- Belastungen aus den Fertigungsprozessen;
- Handhabung der Werkstücke.

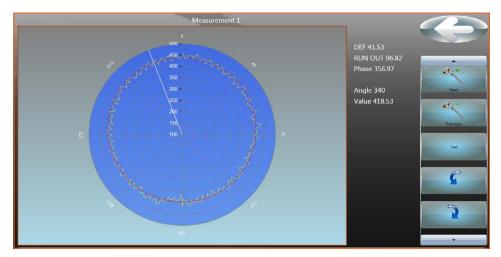
Präzisionsrichten ist der Schlüssel um folgende Vorteile zu erreichen:

- Minimierung kostspieliger Maschinenbearbeitungs-Zeiten wie Drehen und Schleifen
- Verbesserung der endgültigen Teile-Geometrie (gleichförmiger, höhere Passgenauigkeit)
- 100%ige Endkontrolle der Teile

Unsere Erfahrung im Richten hat sich in den vergangenen Jahrzehnten kontinuierlich weiterentwickelt, hin zu spezifischen Lösungen und Ausrüstungen zur Vermessung und individuellen Systemen für unterschiedlichste Komponenten.



Fourier-Analyse



Polar Grafik

Eine präzise Richttechnologie wird durch die Nutzung folgender Ausstattung erreicht:

- Präzisions-Mess-Sensoren
- Hochpräzisionswerkzeuge, speziell entwickelt für Richtarbeiten von Werkstücken
- präzise gesteuerter Hub um die erforderliche Richtkraft exakt aufzubringen (biegen oder drücken).

Messungen für den Richtprozess werden hauptsächlich zur Messung der Planheit, der Linearität und von Rundlauffehlern durchgeführt.

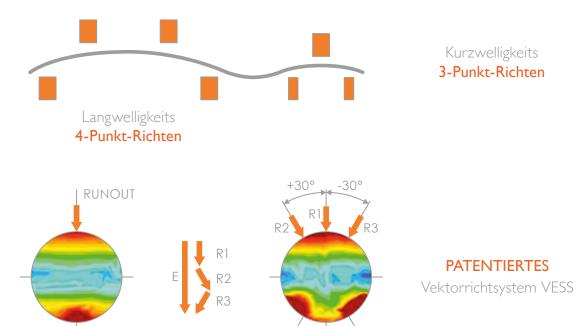
Wellen: Werkstückverformungen werden vor und nach dem Richtvorgang mittels einer 360° Drehung des Teils gemessen (Rotationssymmetrie)

Rundlaufmessungen ermöglichen die Erfassung sowohl der Rundheit als auch des Schlages. Diese Toleranzfehler werden mittels komplexer mathematischer Algorithmen ausgewertet und dargestellt. Für den Richtprozess wird ausschließlich die Geradheit ermittelt.

Die polaren Graphen (Kreiskoordinaten), die intuitiv und somit einfach zu verstehen sind, zeigen DEF (Deformation) und RUN OUT (Rundheit) und ermöglichen die Darstellung des Werkstückfehlers.

Die Analyse dieser Werte ermöglicht die bestmögliche Richtstrategie zu analysieren und auszuwählen.





Vertikales Richten

"C" Form-Maschinengestell mit verfahrbarem Richttisch

Unsere PAS Vertikal-Richtmaschinen sind elektromechanische Systeme für das Richten kurzer und mittellanger Wellen. Der innovative, C-Form-Maschinenkörper sowie der verfahrbare Tisch, welcher die Werkstücke trägt hat zwei wesentliche Ausstattungsmerkmale, die diese Maschine zur idealen Lösung für das Richten hoher Stückzahlen aber auch kleiner Serien macht.

Die elektromechanische Technologie ermöglicht: Energieeinsparung und Minimierung des Platzbedarfs, flexibles Layout, geringen Geräuschpegel, Zugänglichkeit von drei Seiten und minimierten Wartungsaufwand. Die Richtkraft wird durch einen Kugelrollspindel-Vortrieb axial auf das Werkstück beaufschlagt. Die Nutzung dieser Technologie gewährleisten eine hohe Robustheit, Langlebigkeit und effiziente Taktzeiten. Die Maschine ist von drei Seiten zugänglich. Dies ermöglicht eine ergonomische Frontbedienung und gewährleistet kurze Umrüstzeiten und einfache Wartung durch den Bediener. Der Werkstückträger ist mit schwenkbaren, federnden und schwimmenden Halbkreis-Auflagern ausgestattet um eine optimale Anpassung an die jeweilige Werkstückoberfläche zu gewährleisten. Durch diese speziellen Auflager werden auch Winkeländerungen (Durchbiegung) während des Pressens kompensiert. Die PAS-Richtmaschine ist die beste technische Lösung um präzise Toleranzen mit kurzen Taktzeiten zu erzielen. Die Messung von kritischen Punkten auf dem Werkstück ist durch eine Rotationsmessung mittels Fühler-Mess-Systemen gewährleistet.

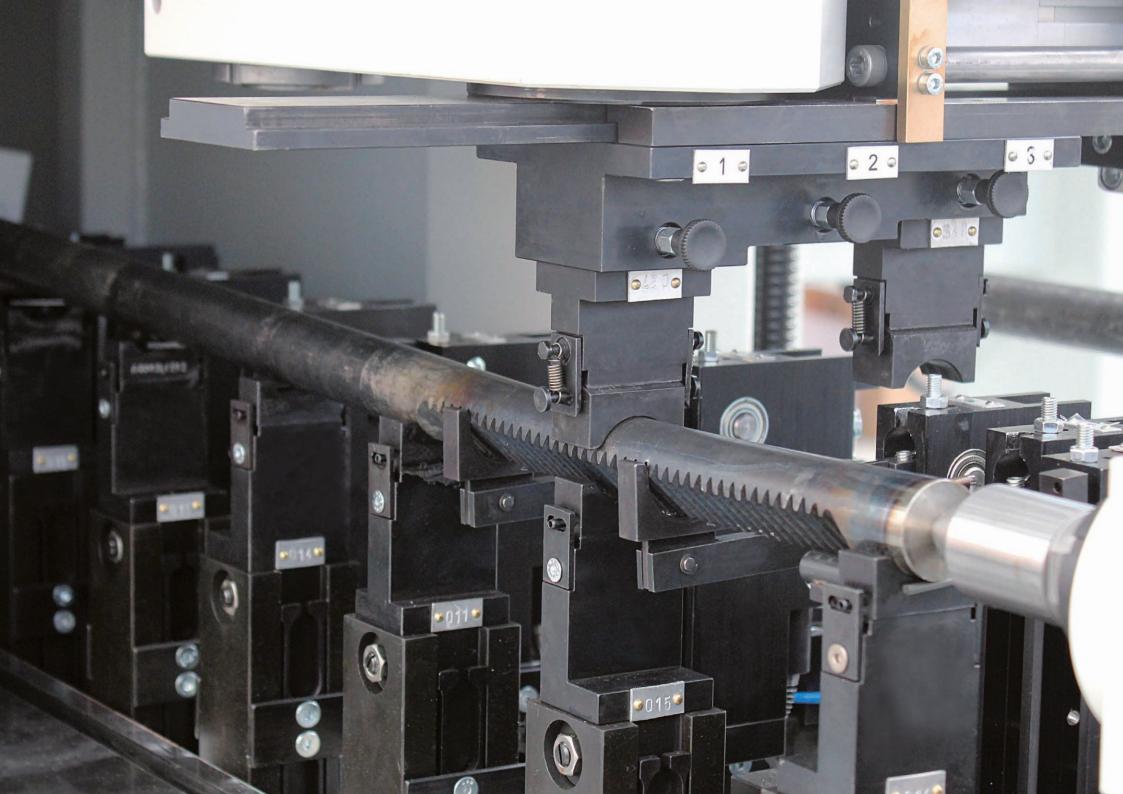
Der Richtprozess erfolgt vollautomatisch und wird durch Druck auf den Außen-Durchmesser mittels eines Stempels durchgeführt. Die Konzeption berücksichtigt eine 100%ige Kontrolle und Steuerung der Werkstücke. Eine Produktionsstatistik, die durch die Maschinensoftware generiert wird, zeichnet die wichtigsten Produktionsdaten auf: Taktzeit, Anfangs- und Endtoleranz. Die Umrüstung der Maschine kann automatisch und ohne Einsatz eines Bedieners erfolgen. Der Richtmaschinentyp PAS wurde speziell entwickelt um diese auf einfache Weise in eine kundenspezifische Produktionslinie zu integrieren.

- Antriebswellen und Vorlegewellen
- Aus- und Eingangs-Wellen
- Nocken- und Kurbelwellen
- Ausgleichswellen
- Doppelgelenkwellen
- Lenkzahnstangen
- Antriebsritzel
- Achswellen

- Rotoren
- Schrauben und Stifte
- Ankerwellen und Bohrgestänge
- Stangen
- Hohlprofile / zitronenförmige Profile
- Fässer







Horizontal-Richtmaschine

2 in 1 Richtmaschine für Linearität und Verwindung

GALDABINI hat als Pionier in den 80er Jahren die ersten horizontalen Richtmaschinen entwickelt. Galdabini produziert heute TWIN-Maschinen, die speziell für das Richten von langen Profilen ausgelegt sind.

Diese Systeme ermöglichen eine hohe Richtpräzision und kurze Taktzeiten. Mit diesen Fähigkeiten ist die TWIN-Richtmaschine weltweit die einzig verfügbare Lösung für das Richten von langen Profilen und macht die Maschine zu einem Unikat. Sie ermöglicht das kombinierte Richten in Längsrichtung (X-Y-Achsen) und Torsionsrichten in nur einer Maschine.

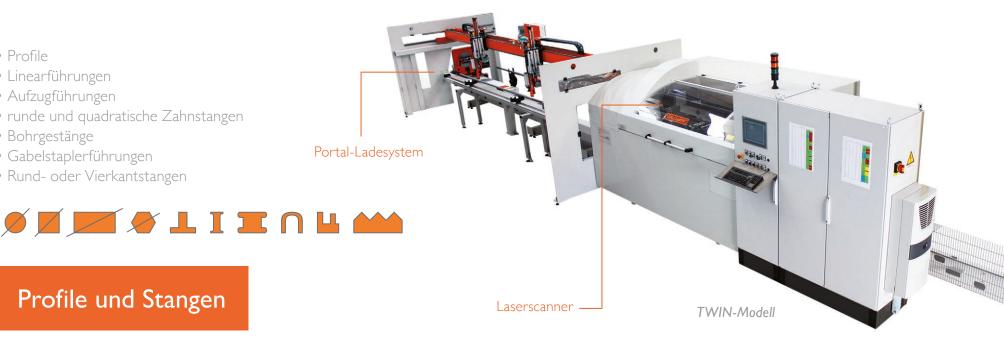
Das Profil liegt frei auf Stützen und die Richtkraft wird horizontal aufgebracht. Der horizontale Prozess erlaubt die Vermessung und das Richten des Werkstücks, ohne dass das Eigengewicht oder Reibung eine Verfälschung verursachen. Diese Methodik steht konträr zu den konventionellen vertikalen Richtsystemen, bei denen das Werkstück mit Kraft auf die Auflager gepresst wird.

Eine genaue, schnelle und kontinuierliche Laser-Scanner-Messung wird vor, während und nach dem Richtprozess ausgeführt und ermöglicht so eine 100%ige Kontrolle der Werkstücke. Dieses Prüfverfahren wird über die gesamte Länge der Profile wiederholt, speichert die erfassten Daten und identifiziert die anzuwendenden Richtparameter.

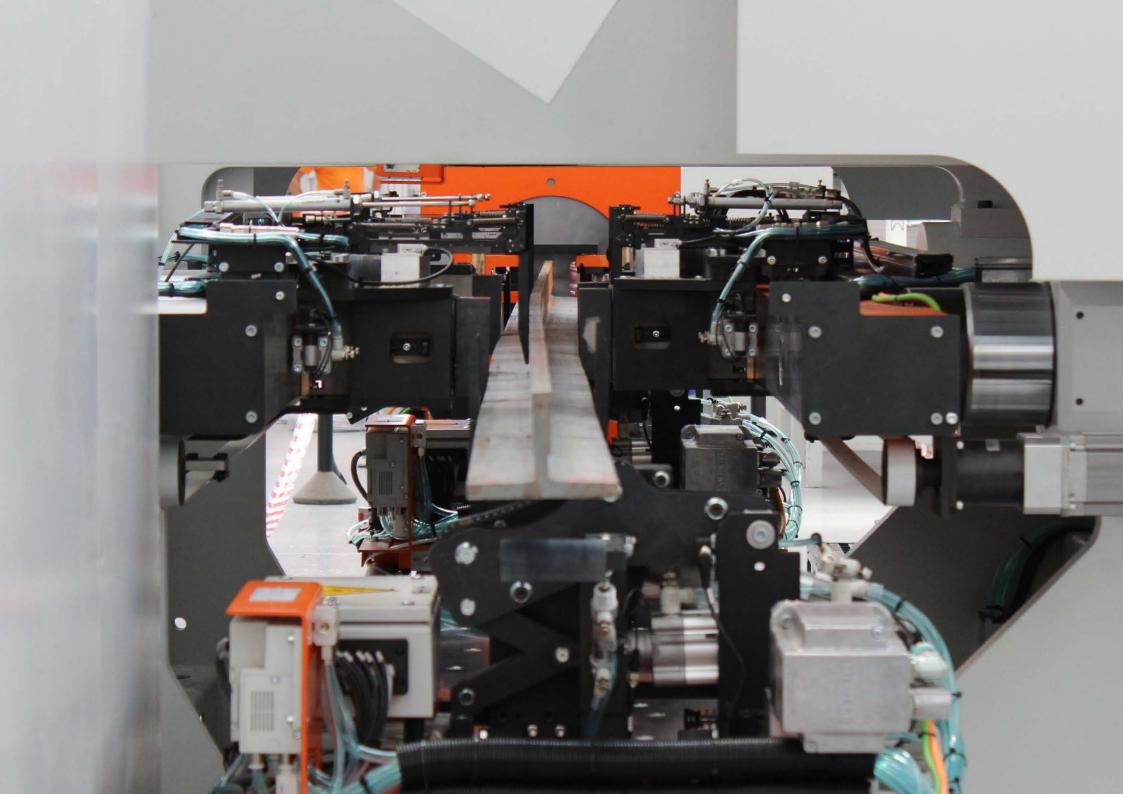
Der Richtprozess basiert auf einer 3-Punkt-Kurzwelligkeits- und 4-Punkt-Langwelligkeits-Technologie. Das Biegerichten erfolgt durch Kraftbeaufschlagung an der Außenkrümmung des Profils mittels variabel einstellbaren Druckstempeln. Der Vorteil dieses Verfahrens liegt darin, dass die bearbeiteten Produkte eine exzellente Geradheit aufweisen, die Ergebnisse wiederholbar sind und die Produktion konstant bleibt.

Automatische Portal-Be- und Entladesysteme sowie Werkstückmagazine bieten die ideale Lösung für eine mannlose Produktionslinie.

- Profile
- Linearführungen
- Aufzugführungen
- runde und quadratische Zahnstangen
- Bohrgestänge
- Gabelstaplerführungen
- Rund- oder Vierkantstangen



Profile und Stangen



Schwerlast-Richten

Schwerlast-Richtsysteme

Automatische Schwerlast-Richtmaschinen wurden in den letzten Jahren durch ausgefeilte Mechanik, flexible Bedienelemente und fortschrittliche Elektronik bedeutend verbessert. Anwendungen in den Bereichen Energie, Öl und Gas, Stahlwerke und Hydraulik erfordern Prozesse, die hochwertige Fertigprodukte garantieren. Rohre, Rund- und / oder Vierkantstangen und Profile, welche in jüngster Vergangenheit noch fast ausschließlich durch Walzprozesse oder einfache Handpressen gerichtet wurden, können nun präzisionsgerichtet werden – der einzige Weg, um die engen Toleranzen der Linearität zu gewährleisten.

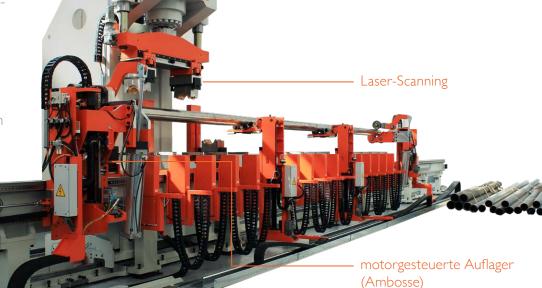
GANTRY ist eine Schwerlast-Richtmaschine, welche für das Richten langer Rohre und Stangen in Rohform, Schmiedeteile oder Fertigteile entwickelt wurde. Die Werkstückvermessung erfolgt durch kontinuierliches Laser-Scanning, das die sichere Erkennung und schnelle Analyse der tatsächlichen Verformung ermöglicht. Das vollautomatische Richten erlaubt ein schnelles Richten bei dem die Richtparameter ständig optimiert werden. Daneben erfolgt eine Kontrolle und Dokumentation der Verformung (absolute- und Linearitäts-Fehler). Die Vorteile dieses Prozesses sind die ausgezeichnete Richtgenauigkeit über die gesamte Länge des Werkstückes, die dokumentierte und wiederholbare Messung sowie die hohe Produktivität des Systems - vor allem im 24-Stunden-Betrieb (ausgestattet mit Be- und Ent-Ladesystemen).

Das Ziel der Reduzierung der Toleranzen auf ein Minimum wird durch eine hohe Maschinen-Rahmenstabilität gewährleistet. Dabei wurde darauf geachtet die Flexibilität der Maschine aufrecht zu erhalten. Die Maschine wird elektromechanisch

oder hydraulisch angetrieben – abhängig von der erforderlichen Richtkraft.

Messungen vor und nach dem Richten erlauben eine vollständige Rückverfolgbarkeit der Produkte mit wichtigen Auswirkungen auf die Qualität im Produktionszyklus. Eine einfache Wartung und eine Fehler-Diagnose werden durch ein Wartungs-Meldesystem gewährleistet, das zudem eine Fernwartung ermöglicht.

- Stangen
- Rohre
- Hydraulikzylinder-Rohre
- geschmiedete Stangen
- Hohlwellen
- Schiffswellen und Schiffskurbelwellen
- Eisenbahnachsen

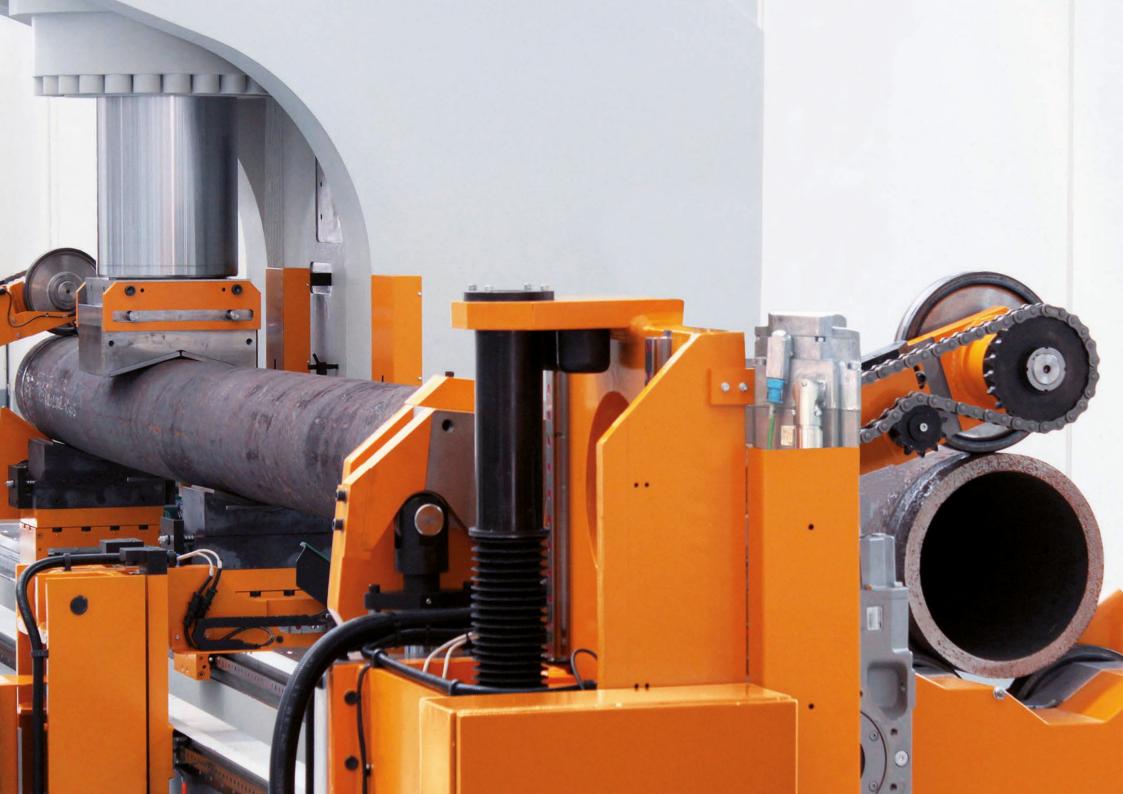


GANTRY Schwerlast-Modell

Hohe Rahmensteifigkeit



Stangen und Rohre



Schwerlast-Richten

Horizontal-Richtmaschinen für Linear- und Drall-Korrektur

Das Modell STEP ist die beste Lösung, um Werkstücke mit einem konstanten Querschnitt zu richten: Profile, Schienen, Rund-, Sechseck- oder Vierkantstangen. Die Maschine ist konzipiert für das automatische Richten von sehr langen und dünnen Werkstücken, entlang der X-X- und der Y-Y-Achsen, in einem einzigen Zyklus, ohne Unterbrechung und ohne das Eingreifen eines Bedieners.

Um den Platzbedarf zu minimieren besteht die Maschine aus einem robusten und kompakten Monoblock-Rahmen und bietet dem Anwender einen kompletten Überblick über den gesamten Richtbereich (Lean-Konzept). Die Richtstößel und die Messelemente sind auf einer horizontalen Planfläche angeordnet um jeglichen Einfluss durch das Eigengewicht des Werkstückes zu vermeiden. Der Richtstempel ist zwischen zwei unabhängigen Auflagern positioniert und fixiert, so dass die Belastung gleichmäßig auf die Druckzonen wirkt. Die Stempel-Bewegungen erfolgen servogesteuert und lassen so Korrekturen von negativen oder positiven Fehlern in Abhängigkeit zur Null-Linie zu.

Das STEP-Richtmodell ist mit einer Rotationseinheit ausgestattet um die Werkstücke um die eigene Achse zu drehen. Die Maschine kann zusätzlich um ein kontinuierlich messendes Laser- System erweitert werden.

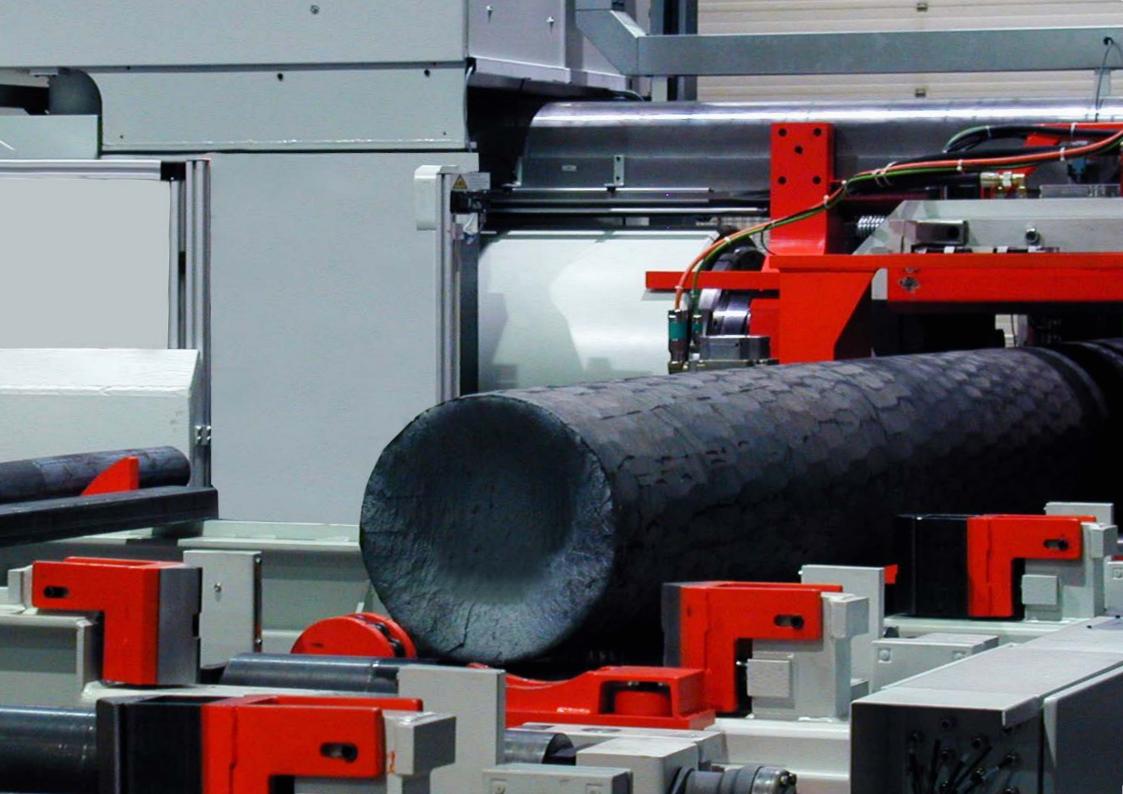
STEP ist mit einem zuverlässigen Beladesystem ausgerüstet. Das Werkstück wird zu jedem Zeitpunkt gestützt und auf zwei Wagen gehalten um es ständig kontrolliert zu handhaben. Die Be- und Entladung der Werkstücke kann auf der gleichen oder auf der gegenüberliegenden Seite erfolgen. Diese variable Auslegung ermöglicht die einfache Integration in eine automatische Produktionslinie ohne das Änderungen der Konfiguration der Maschine vorgenommen werden müssen.

- Profile
- Linearführungen
- Aufzugführungen
- runde und quadratische Stangen
- geschmiedete Stangen



rotierender Kopf Beladesystem STEP-Modell

Profile und Stangen



Ring-Rundheit

Maschinen zur Messung und Korrektur der Rundheit

Die RING-Richtmaschine ermöglicht das Messen und Richten von Ringen: Synchronisationsringe im Fahrzeuggetriebe, Sonnenräder im Planetengetriebe, Lager und Ringe für Windenergieanlagen.

Die Maßhaltigkeitsprüfung ist exakt und erspart den Einsatz externer Ausrüstung (Off-Line-Prüfung) zur Vermeidung von Taktunterbrechungen.

Der horizontale Maschinenrahmen ermöglicht ein einfaches Beladen mit Werkstücken, da der Zugang von drei Seiten möglich ist. Die Klemmung des zu richtenden Rings erfolgt durch einen Hochgeschwindigkeitsantrieb mit exaktem bürstenlosen Antrieb.

Die Maschine verwendet das Konzept des Horizontal-Richtens und erlaubt so Messungen und Korrekturen der Rundheit. Dabei wird zwischen Ovalität, Dreieck- sowie Viereck-Formen unterschieden. Der Richtvorgang erfolgt durch Druckbeaufschlagung auf den Ring mittels eines prismenförmigen Stempels. Der Vertikalachsen-Rotationstisch und die freie Zugänglichkeit von oben ermöglicht die einfache Nutzung von Bestückungssystemen und autonomen Robotern.





3D-Richten

Richtmaschinen für Teile und Formen

Richten von Formen in drei Dimensionen erfordert eine hohe Genauigkeit der Maßkontrolle und eine kontinuierliche Überwachung des Werkstückes um Überrichtungen zu vermeiden.

Die Maschine ist mit einer speziell dafür entwickelten servo-mechanischen Steuerung ausgestattet. Dadurch sind hohe Genauigkeit und Wiederholbarkeit der Richthübe während des Richtprozesses gewährleistet. Die Maschine ist mit verschiedenen Werkzeugen ausgestattet und besonders geeignet für heiße wie auch kalte Formprofile, geschweißte Gehäuse für die Automobilindustrie und für Luft- und Raumfahrtanwendungen. Wo immer dies möglich ist wird ein kontaktloses, optisches Messsystem integriert, da diese gegenüber kontaktierenden Messsystemen verschleißfrei arbeiten. Die Bedienung der Steuersoftware erfolgt über eine bewährte Touch-Benutzeroberfläche mittels Touchscreen-Bedienpanel.

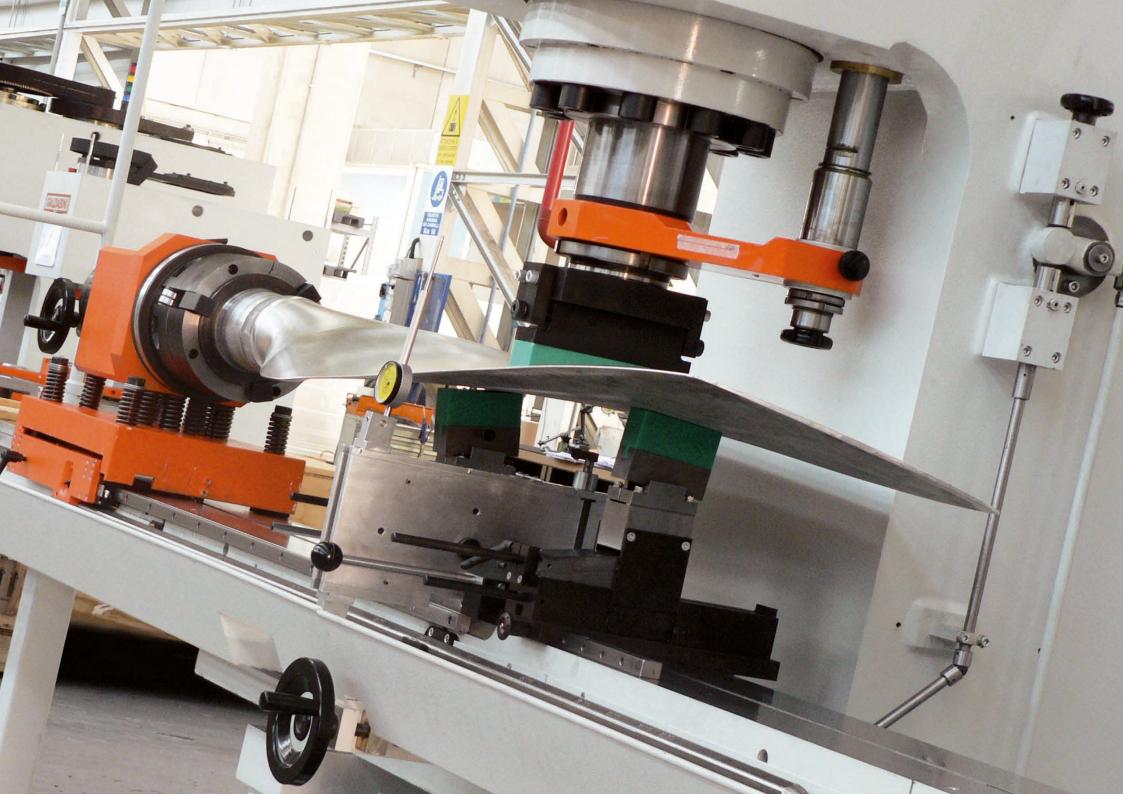
- Vorderachsen
- Gabeln
- Propellerflügel, Schiffsschrauben
- Motorköpfe
- geschweißte Chassis-Teile
- Gussteile





S-Modell

Messeinrichtung



Touch-Bediensoftware

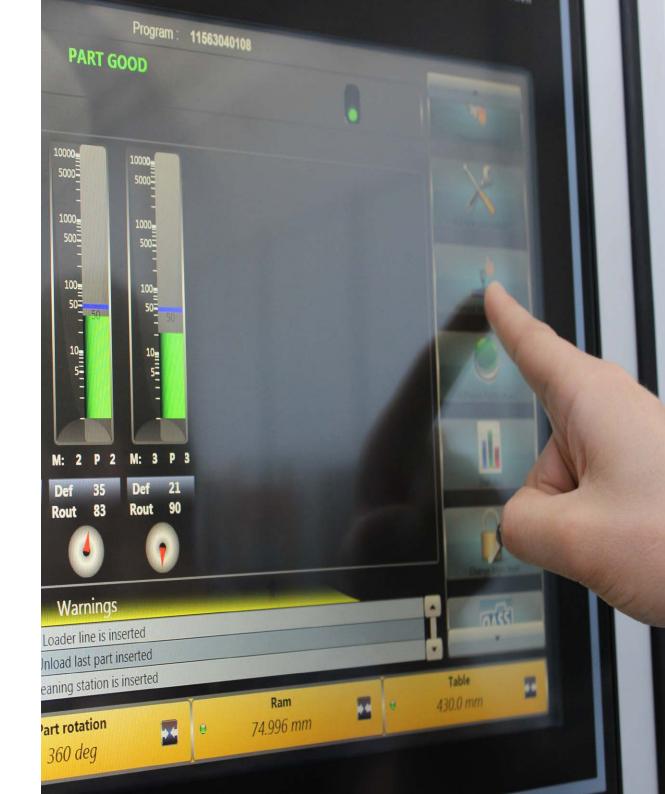
Kontakt mit der Technologie

Das TOUCH-Bediensystem, das vollständig durch das Galdabini Software-Team konzipiert und entwickelt wurde, ermöglicht eine schnelle und einfache Navigation durch das Programm-Management und die Maschinenkonfiguration.

Das Steuer- und Richtsystem basiert auf einem Windows-PC mit integriertem berührungssensitiven Touch-Bildschirm. Dank klar strukturiertem intuitivem Bedienkonzept und großem hellen Breitbild-Monitor ist die Maschinenführung denkbar einfach.

Die Touch-Bedieneinheit erlaubt die Steuerung der Maschine mit wenigen Fingerberührungen unter Nutzung eines Balkendiagramms (mit Anzeige des Werkstück-Status), der Bildlaufleisten (vertikale und horizontale Schieber) und virtuellen Messgeräten (Anzeige der Werkstück-Winkelposition) als Echtzeit-Analyse des Richtvorgangs und beschleunigen so den Richtprozess.

Interaktiv, dynamische Grafiken und Symbole beschleunigen die Bedienung der Maschine (ähnlich einem Smartphone oder Tablet). Durch die Integration virtueller Anzeigen und graphischer Parametereinstellungen für den Richtvorgang ist der Prozess einfach zu erfassen und ermöglicht dem Bediener die volle Kontrolle.



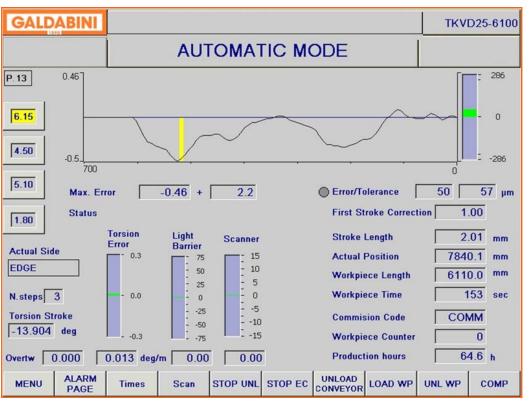
Die Software visualisiert den Richtprozess und überprüft die Genauigkeit und Hauptmerkmale der Werkstück-Richtparameter, insbesondere:

- Werkstückvermessung und Restverformung an jedem Richtpunkt
- Messtoleranzen
- Krümmungen bezogen auf die Korrektur
- Sensorwerte

Nach jedem einzelnen Richtprozess berechnet und archiviert die Software die Daten und erstellt einen Bericht für die Auswertung und Analyse. Diese beinhaltet:

- Biegephasen-Programmierung
- Einzelstück-Statistik
- Limiten-Histogramme vor dem Richten (Lineargrafik)
- Messauswertung
- Statistiken
- Messsystemanalyse Wiederholbarkeit & Reproduzierbarkeit
- Messung der Polargrafik

Zusätzlich zur Produktionsstatistik integriert die TOUCH-Software Messund Energiewerte, welche durch externe Systeme ermittelt werden: Laser-Sensor- und Rissprüfungs-Systeme.



Echtzeit-Analyse der Werkstückverformung



Fortschrittliche Lösungen

Unsere bahnbrechenden Innovationen

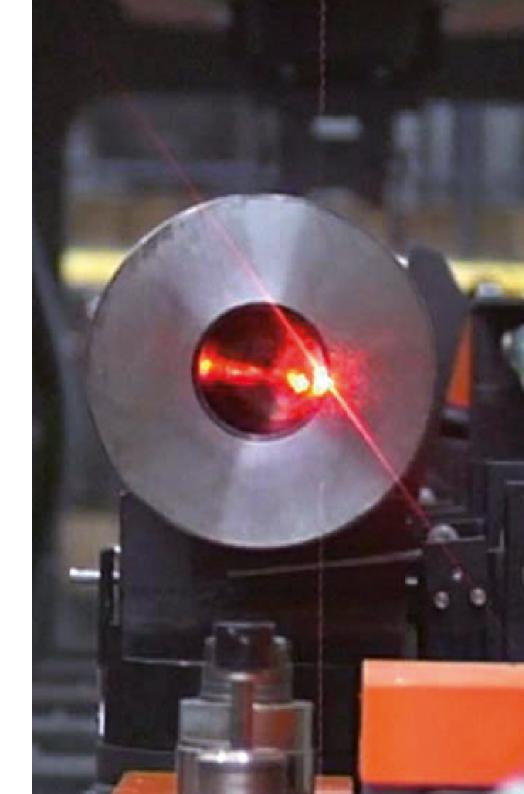
Das im Laufe der Jahre erworbene Know-How in der Mess- und Richttechnik ermöglicht die Entwicklung von fortschrittlichen Lösungen, welche die Maschinenleistung durch den gesamten Produktionsprozess optimieren.

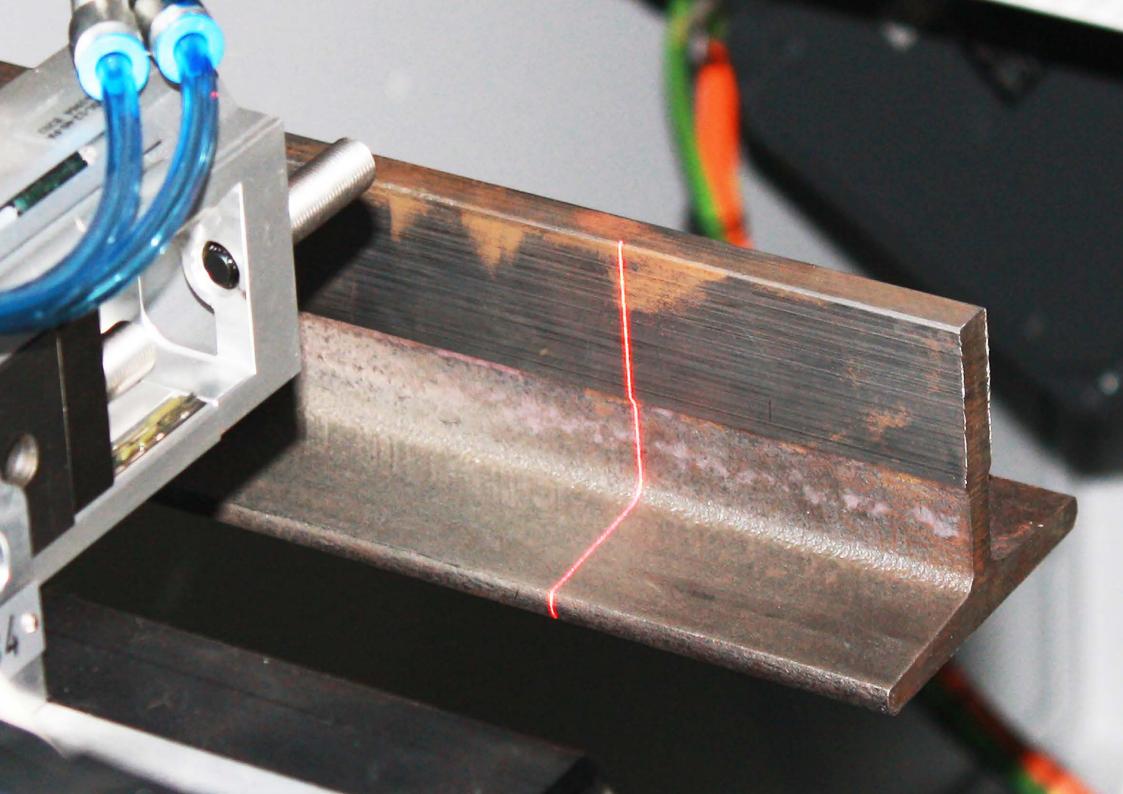
Das im Unternehmen entwickelte kontaktlose Messen stellt die neuste Innovation im Kontrollprozess dar. Diese optische Technologie bietet wichtige Vorteile, wie zum Beispiel den geringeren Verschleiß der Messinstrumente und dass das Werkstück kontaktlos gemessen werden kann. Die in die GALDABINI - Richtmaschinen integrierte Lasertechnologie unterstützt folgende Aufgaben: Laser Profilscannen und Messung der Innendurchmesser von Rohrleitungen und Hohlprofilen.

LASER SCAN ermöglicht eine genaue Identifikation von Linearitätsfehlern über die gesamte Länge des zu richtenden Profils.

Eine der jüngsten Innovationen ist die Integration einer mehrfarbigen LED-Lichtquelle, welche die präzise Erkennung der Position und das Ausmaß der Linearität des Loches in Bezug auf den Außen-Durchmesser ermöglicht.

Die LASER TUBE TECHNOLOGY ermöglicht einen automatischen Richtprozess um die innere Verformung eines Rohres durch das Richten an der Rohr-Außenwand zu beheben. Es handelt sich dabei um das einzige weltweit erhältliche System für die Messung der Rohr-Geradheit und ersetzt die manuelle Sichtkontrolle durch den Bediener.





Integrierte Automation

Ohne manuelle Bedienung

Die Galdabini Richtmaschinen können mit verschiedenen Automatisierungslösungen für das Be- und Entladen der Werkstücke ausgestattet werden.

Diese Automation ermöglicht einen Fluss der Komponenten, vor und nach dem Richtprozess, ohne den Eingriff eines Bedieners. Auf diese Weise können mögliche Fehlerquellen durch manuelle Bedienung ausgeschlossen werden um die Kontinuität des gesamten Produktionsprozesses sicherzustellen.

Viele Lösungen wurden bereits entwickelt:

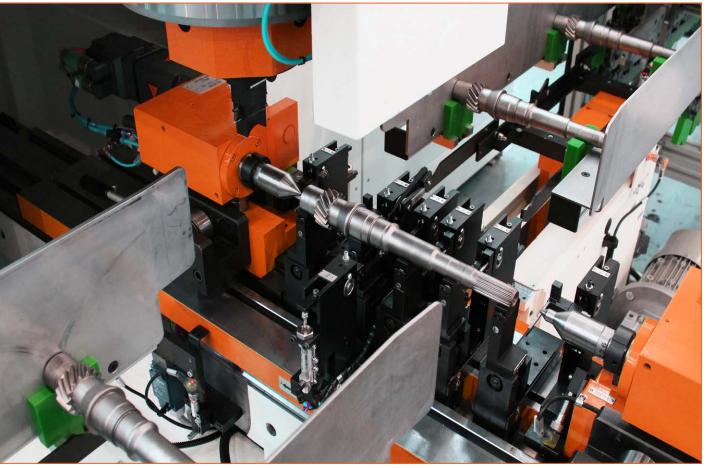
- Durchlauflinien
- Tandemsysteme
- 6-Achs-Roboter
- Hubbalkenlader
- Portallader
- Greif- & Positionier-System
- Palettenförderer
- Trichterzuführung
- Wendelader
- Ausschuss-Abführung
- 4-Achsen-Portallader
- Werkstückspeicher
- Mehrfachkonfigurationen
- Schwerlast-Hubbalken











Unsere Werte

Qualität, Ausbildung und Kundenbetreuung

Die Galdabinl-Philosophie lautet mit Einsatz und Engagement effiziente Lösungen zu konzipieren und den Kunden stets im Zentrum unseres Tun und Handelns zu sehen.

QUALITÄT IM RICHTPROZESS

Aufgrund der hohen Reproduzierbarkeit und Zuverlässigkeit der Galdabini Richtmaschinen und Ausrüstungen ist die Konsistenz in der Qualität und Produktion jeden einzelnen Tag des Jahres gewährleistet.

AUSBILDUNG

Wir organisieren Trainingseinheiten und Workshops für unsere Mitarbeiter, Kunden und Partnern um Kompetenzen zu fördern und neue Chancen zu schaffen.





KUNDENBETREUUNG UND ZUVERLÄSSIGE UNTERSTÜTZUNG

Unsere qualifizierten Mitarbeiter unterstützen die Kunden vor Ort bei der Installation, Schulung und Kalibrierung auf hohem Niveau. Mit Hilfe von spezialisierten, mehrsprachigen Mitarbeitern können die Kundenanforderungen besser identifiziert und die bestmöglichen Lösungen gefunden werden.

Die Galdabini-Mitarbeiter verständigen sich in mehreren Sprachen: Englisch, Französisch, Deutsch, Portugiesisch, Spanisch und Chinesisch. Wir bieten lokalen Service in mehr als 95 Ländern.

Wirverfügen über qualifiziertes Personal, das Ihnen vor Ort bei der Installation und Schulung zur Seite steht. Galdabini verfügt über mehr als 2.000.000 € Ersatzteile, die über ein vollautomatisches Lager verwaltet werden, um Geschwindigkeit und Effizienz im Kundenservice zu gewährleisten.

Unsere Lieferanten können sich über den Online Assistance Service "Team Viewer" verbinden. Service- und Wartungsverträge sind als "Light" - oder "Premium" -Option verfügbar. Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte: service@galdabini.it.

ZERTIFIZIERUNG

Alle unsere Produkte entsprechen den Sicherheitsanforderungen der EU und werden mit einem CE—Zertifikat ausgeliefert. Galdabini ist nach ISO 9001 und ISO17025 zertifiziert.









Zertifizierung



Via Giovanni XXIII, 183 - 21010 Cardano al Campo, Varese - IT Tel. +39 0331 732700 Fax +39 0331 730650 - galdabini.it - info@galdabini.it

Schweiz

Galdabini Präzisions Maschinen AG

Markesteinstrasse, 2 - 8552 Felben - CH Tel. +41 527662020 - Fax +41 527662030 - galdabini.ch - info@galdabini.ch









