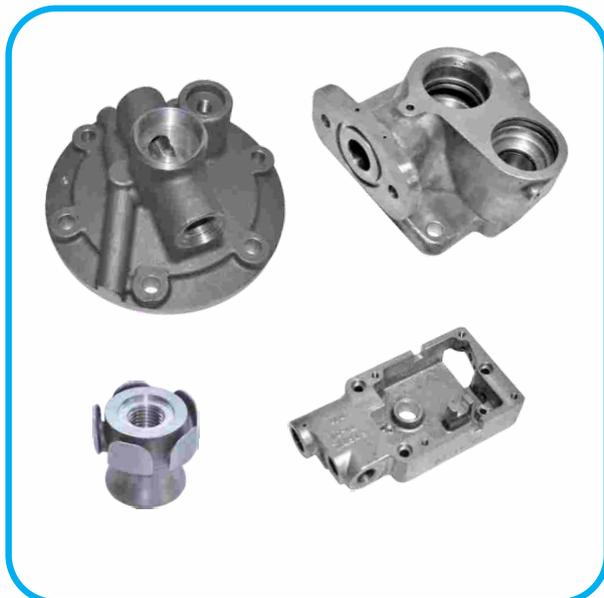


Pièces forgées



Pièces forgées



Pièces moulées en aluminium



Pièces moulées en fonte SG

À propos

RBH Technik est une filiale de Turbo Group, Inde, présente en Europe et en Amérique.

Notre objectif principal est de fournir des pièces d'ingénierie mécanique de haute qualité. Nous sommes un guichet unique, de l'approvisionnement à la livraison à votre porte. Nous prenons en charge l'ensemble du processus logistique et offrons des services localisés. Nos bureaux sont situés à Hambourg (Allemagne), en Alabama (États-Unis) et en Alberta (Canada). Nos installations de production s'étendent sur une superficie de 100 000 m² et emploient environ 2 000 personnes.

Vision

Devenir le fournisseur privilégié de pièces forgées à chaud, de pièces forgées à froid, de pièces coulées en sable vert, de pièces coulées sous pression, de pièces coulées par gravité, de fixations sur mesure, de pièces usinées de précision, d'estampages et d'assemblages soudés pour les fabricants d'équipement d'origine à travers le monde.

Certifications

Au fil des ans, le groupe Turbo est devenu un fournisseur de solutions qui met l'accent sur les processus d'entreprise et la qualité. Il a ainsi obtenu de nombreuses certifications :

Certification DIN EN ISO 9001 :2015 par TÜV SÜD

Certification ISO 14001 :2015 par TÜV SÜD

Certification ISO 45001 :2018 par TÜV Rheinland

Certification IATF 16949 :2016 par TÜV Rheinland

Certification EN 1090-1Welding par TÜV Rheinland

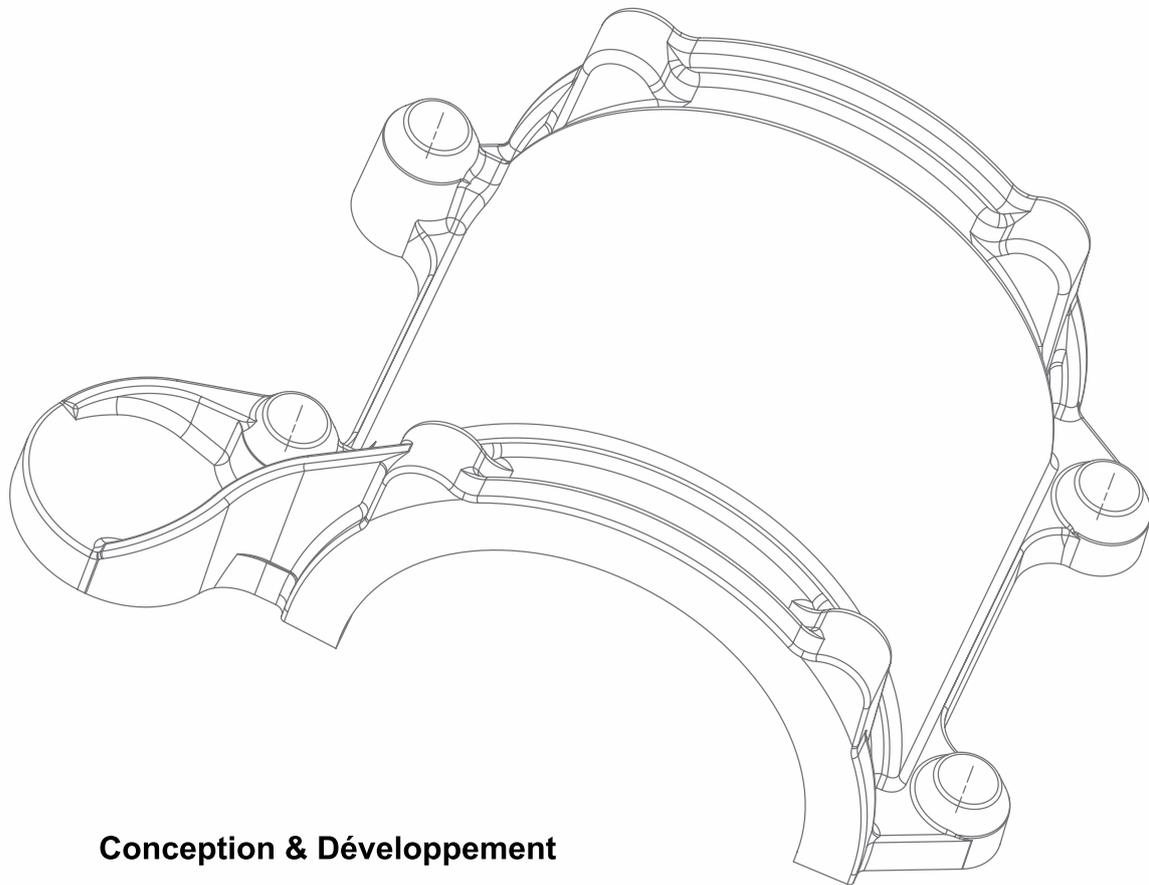
Certification EN 1090-3Welding par TÜV Rheinland

Gamme de produits

1. Pièces forgées à chaud
2. Pièces forgées à froid
3. Coulée de fonte ductile au sable vert
4. Coulée à la cire perdue (acier inoxydable Duplex, acier au carbone, aluminium)
5. PDC/GDC (Aluminium)
6. Fixations sur mesure
7. Pièces usinées avec précision
8. Emboutissage à la presse
9. Assemblages soudés et fabriqués (acier, acier inoxydable et aluminium)

Ü-Mark certificate of conformity from
Sigma Karlsruhe Germany





Conception & Développement

Turbo propose des services maison intégrés : Outillage et prototypage pour le développement de produits.

L'équipe de conception travaille avec des logiciels avancés : CAD/CAM Unigraphics UG NX (version 2027), Solidworks, AutoCAD Inventor, AutoCAD et le logiciel de simulation de forgeage Deform V10 pour la conception, la modélisation et la fabrication d'outils.

Laboratoire

Le groupe Turbo dispose d'un laboratoire de haute technologie et d'installations d'essai pour les tests chimiques, physiques, métallurgiques et radiographiques. Les installations de

Turbo sont équipées de :

- » Rayon X 450 KV –Yxlon, Allemagne
- » CMM CNC – Carl Zeiss, États-Unis
- » Machine à mesurer les contours –Mitutoyo, Japon
- » Spectromètre –Spectro A.I. GmbH& Co, Allemagne
- » Machine XRF – XDLM 237 Fischer, Allemagne
- » Scanner 3D Blueline (FARO)

D'autres équipements tels que : l'analyseur de microstructure, le testeur de micro-dureté, le testeur de dureté, le projecteur de profil, le testeur de rugosité, le microscope de pénétration de soudure, le testeur d'impact, l'UTE (100T, 60T, 5T), le laboratoire d'essai au sable, l'essai au brouillard salin et la chambre d'essai sous-zéro (-80°C), le compteur de brillance, l'alcoomètre, etc. font également partie de nos installations.



Activités de forgeage

L'atelier de matriçage est équipé de :

- 2x marteaux hydrauliques CNC 63KJ
- 1x presse de forgeage à vis 1000T (contrôlée par CNC)
- 2x Presse de forgeage à vis 630T (contrôlée par CNC)
- 1x Presse de forgeage à vis 300T (contrôlée par CNC)
- 1x Machine à rouler les anneaux 80-250mm (contrôlée par CNC)
- 3x 1.5T Belt Drop Hammer(marteaux à courroie)
- 4x Marteaux piqueurs à courroie de 1.0T
- 1x Presse à vis à friction 300T
- 1x Presse à vis à friction 100T

Des logiciels de simulation sont utilisés pour la conception des matrices de forgeage afin de maintenir une structure de flux de grains correcte. La gamme de poids de

forgeage est comprise entre 10g - 25kg.

Forgeage de l'acier

Forgeage de l'acier



Forgeage de l'acier

Forgeage d'aluminium

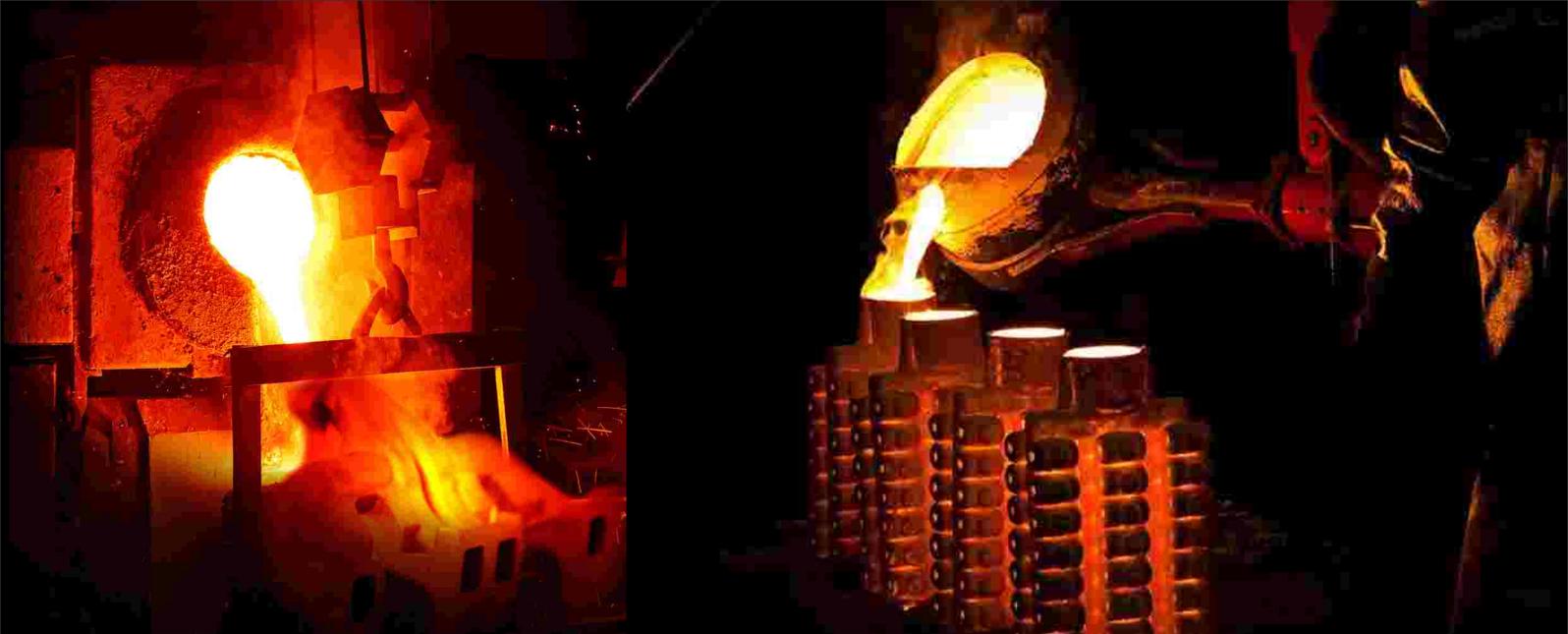


Usinage CNC

Turbo Group dispose d'une installation d'usinage avancée composée de plus de 150+ machines CNC:

- Centres d'usinage horizontaux
- Centres d'usinage à 5 axes
- Centres d'usinage verticaux
- Centres d'usinage verticaux à 4 axes
- Centres de taraudage et de perçage
- Centres de tournage
- Centres de tournage verticaux
- Perceuses à équilibrage vertical
- Machine de fraisage à équilibrage horizontal
- Aléuseuse à équilibrage horizontal
- Machines à affûter





Moulages au sable vert / Moulages de précision

Notre fonderie de sable vert et notre installation de moulage à la cire perdue sont spécialisées dans les pièces moulées ferreuses et non ferreuses :

Fonte ductile, fonte grise, aciers alliés, acier au carbone moyen, acier inoxydable duplex et aluminium.

Nous sommes équipés de :

1. Deux fours à induction à double piste sans noyau de marque Inductotherm, d'une capacité installée de 3 000 TPA, et des poches de traitement. 2. Deux lignes de moulage DISA permettant de fabriquer 72 moules par heure et une installation de sable automatique d'une capacité de 30 tonnes de sable par heure.

Poids de la coulée de sable vert - 20gm - 40Kg

Poids de la fonte à la cire perdue - 10gm - 70Kg



Moulage sous pression d'aluminium/moulage sous pression par gravité

Machine PDC 250 tonnes avec taille du plateau (500x550) et taille de la plaque de montage de la matrice (800x850).

Poids des pièces coulées : de 20g à 3kg.

L'installation de coulée sous pression par gravité dispose d'un ensemble de 900 machines inclinables avec les tailles de plateau suivantes :

1 - 1200mm x 1200mm (inclinable à 90°)

1 - 750mm x 1000mm (inclinable à 90°)

6 - 600mm x 600mm (Coulée verticale à 90°)

Four de fusion et de maintien de l'aluminium électrique de 8 à 200 kg

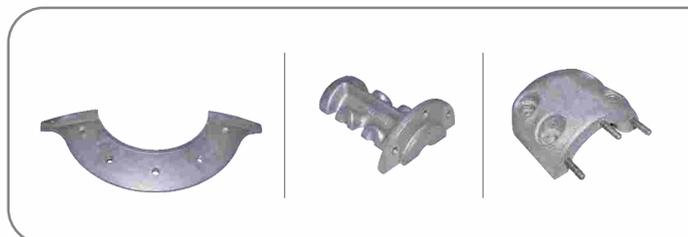
Four de fusion et de maintien de l'aluminium électrique de 4 à 300 kg

Gamme de poids de coulée - 20g à 20Kg

Nous pouvons couler et traiter thermiquement toutes les qualités disponibles selon les normes internationales.

· Actuellement, nous coulons : LM6, LM9, A1Si10, A1Si12, A1Si10Mg.

· Four de trempe et de revenu pour le traitement thermique.





Pièces soudées

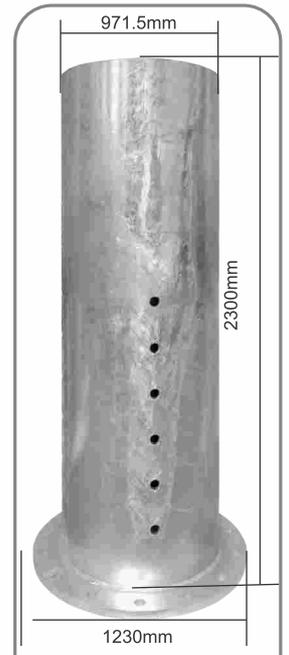
Notre usine de fabrication est certifiée EN 1090-3 par le TÜV Rheinland et entreprend des travaux complexes pour les chemins de fer, les échafaudages, les coffrages et les fabrications générales en acier, en aluminium et en acier inoxydable.

Nous sommes équipés de :

- 16 robots pour le soudage MIG de l'acier
- 5 robots pour le soudage MIG de l'aluminium et de l'acier inoxydable
- 25 soudeurs certifiés

Échafaudages et
Échelle d'échafaudage
(Aluminium et Acier)

Fondations de
poteaux



Acier inoxydable
Plateau à poisson

Bétail
Fabrication (acier)

Corps de
Cylindre

Serrer le tiroir
Pièce jointe

Rapide en 3 points
Attacher le cadre



Boulonnerie forgée à chaud, à froid et usinée CNC

M6-M72 (fixations spéciales sur mesure).

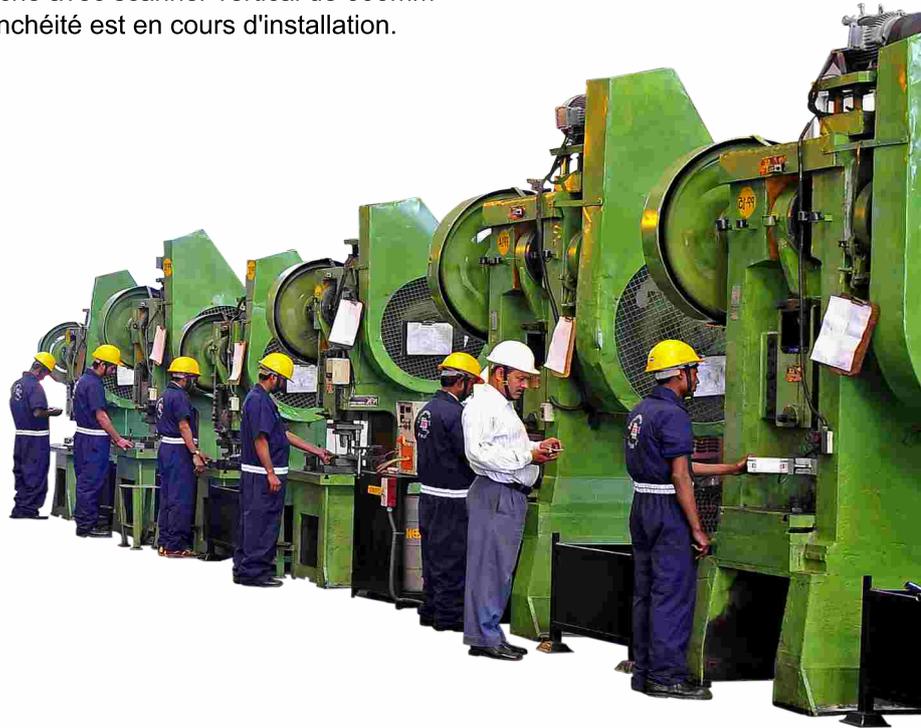
Turbo Group est un nom reconnu dans le domaine des technologies d'ingénierie complexes. Nous disposons d'une technologie de pointe, d'une formeuse de pièces à 6 postes, d'une formeuse de boulons à 4 postes, d'une formeuse d'écrous à 5 postes, de 7 numéros de boulonneuses, de presses de forgeage à chaud pour fabriquer des boulons et des écrous M27 - M100.





Traitement thermique

- 1 ligne de normalisation, de recuit isotherme, de trempe et de revenu en continu (chauffée au gaz)
- 1 ligne de normalisation et de trempe en continu (alimentée au gaz)
- 3 fours de trempe et de revenu de type discontinu à cémentation / nitruration au gaz
- 1 four de trempe par immersion pour les pièces en aluminium
- 2 fours à cloche pour la normalisation et le recuit
- 1 four de trempe et de revenu électrique à sole vibrante pour les attaches
- 1 trempe par induction : 100KW/ 30KHz double broche avec scanner vertical de 600mm
- 1 machine de trempe et de revenu pour joints d'étanchéité est en cours d'installation.



Activités de Pressage

La division d'emboutissage de Turbo comprend des presses d'emboutissage de 10 à 300 tonnes, des presses à cisaille guillotine d'une capacité maximale de 16 mm x 4 mètres et des presses plieuses d'une capacité maximale de 340 tonnes x 4 mètres.

Avec le soutien de stations de soudage robotisées, manuelles et par projection, Turbo prend en charge avec précision les assemblages pressés complexes.

Finitions de surface

Installations internes pour

la galvanisation à chaud
l'électro-galvanisation
le revêtement mécanique par zinc
le noir automatique

la peinture
le revêtement par alliage zinc-nickel
l'électro-polissage de l'acier inoxydable
et le revêtement par poudrage.



le revêtement par paillettes de zinc (Atotech)
le revêtement par dépôt électrophorétique
la phosphatation au zinc



- ★ Site de production
- ★ Bureau commercial dans l'UE
- ★ Bureau commercial aux États-Unis
- ★ Bureau commercial au CANADA
- Clientèle

Unité de production – 1

Turbo Tools Pvt. Limited

D-172, Phase VI, Focal Point,
Ludhiana (Pb.) - 141010, India.
Email: info@turbogroup.in
Website: www.turbogroup.in

Unité de production– 2

Turbo Industries Pvt. Limited

Surjit Cinema Road, Industrial Area C,
Dhandari Kalan, Ludhiana (Pb.)-141014, India.
Phone no:+91-161-5202302, 5202327.
Email: info@turboindustries.in
Website: www.turbogroup.in

Unité de production– 3

Turbo Technik Pvt. Limited

Behind Sua Road, Industrial Area C,
Dhandari Kalan, Ludhiana (Pb.)-141014, India.
Email: info@turbogroup.in,
Website: www.turbogroup.in

Bureau Allemand

RBH Technik GmbH

Stadthausbrücke 8, 20355
Hamburg, Germany
Phone no:+49 1575 8679421,
Email: info@rbhtechnik.com
Website: www.rbhtechnik.com

Bureau aux USA

RBH Technik USA LLC

7458 Ashland Ln, Vestavia Hills,
AL, 35242
Phone no: +1 205 946-7300,
Email: info@rbhtechnik.com
Website: www.rbhtechnik.com

Bureau au Canada

RBH Technik Canada Inc

2058, Chemin Fiddlers Oakville,
ON Canada L6M0M4
Phone: +1 431 554 4440
Email: info@rbhtechnik.com
Website: www.rbhtechnik.com