

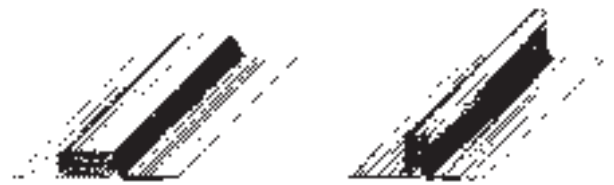
BUILDING APPLICATIONS

TECU® Falzschablonen



TECU® Classic **TECU® Oxid** **TECU® Patina** **TECU® Zinn** **TECU® Brass** **TECU® Bronze** **TECU® Gold**

- 3** Einfacher Querfalz, Dachneigung $\geq 25^\circ$
- 5** Doppelter Querfalz, Dachneigung $\geq 7^\circ$
- 7** Traufe, stehend schräg geschweift
- 9** Traufe, stehend gerade
- 11** Schwäbische Traufe
- 13** Traufanschluss, stehend rund geschweift
- 15** Wandanschluss „Bündnerfalz“
- 17** Falzabschluss, rund ausgefalzt
- 19** Falzabschluss, stehend vorgekantet
- 21** Falzabschluss, stehend einlaufend
- 23** Werkzeuge
- 24** TECU®-Schulungszentrum
TECU® Service



TECU[®]-Falzschablonen für traditionelle und aktuelle Handwerkstechnik



Das Erscheinungsbild der klempner-technischen Verarbeitung wird bestimmt von der Verbindung der einzelnen Tafeln oder Bahnen miteinander, dem Falz (*siehe Abb.*).

Diese Technik ist wahrscheinlich so alt wie die Verarbeitung von Kupferblechen in der Baugeschichte; ein Beispiel dafür ist das Dach des Hildesheimer Domes, das in Teilen aus dem Jahre 1280 stammt und bereits die klassischen Merkmale der Falzdeckung aufweist (*siehe Abb.*). Diese war von Anfang an technisch so perfekt – wie der Bestand über die Jahrhunderte an diesem Beispiel verdeutlicht –, dass sie bis heute die Grundlage auch für die moderne Verarbeitung im Klempnerhandwerk geblieben ist.

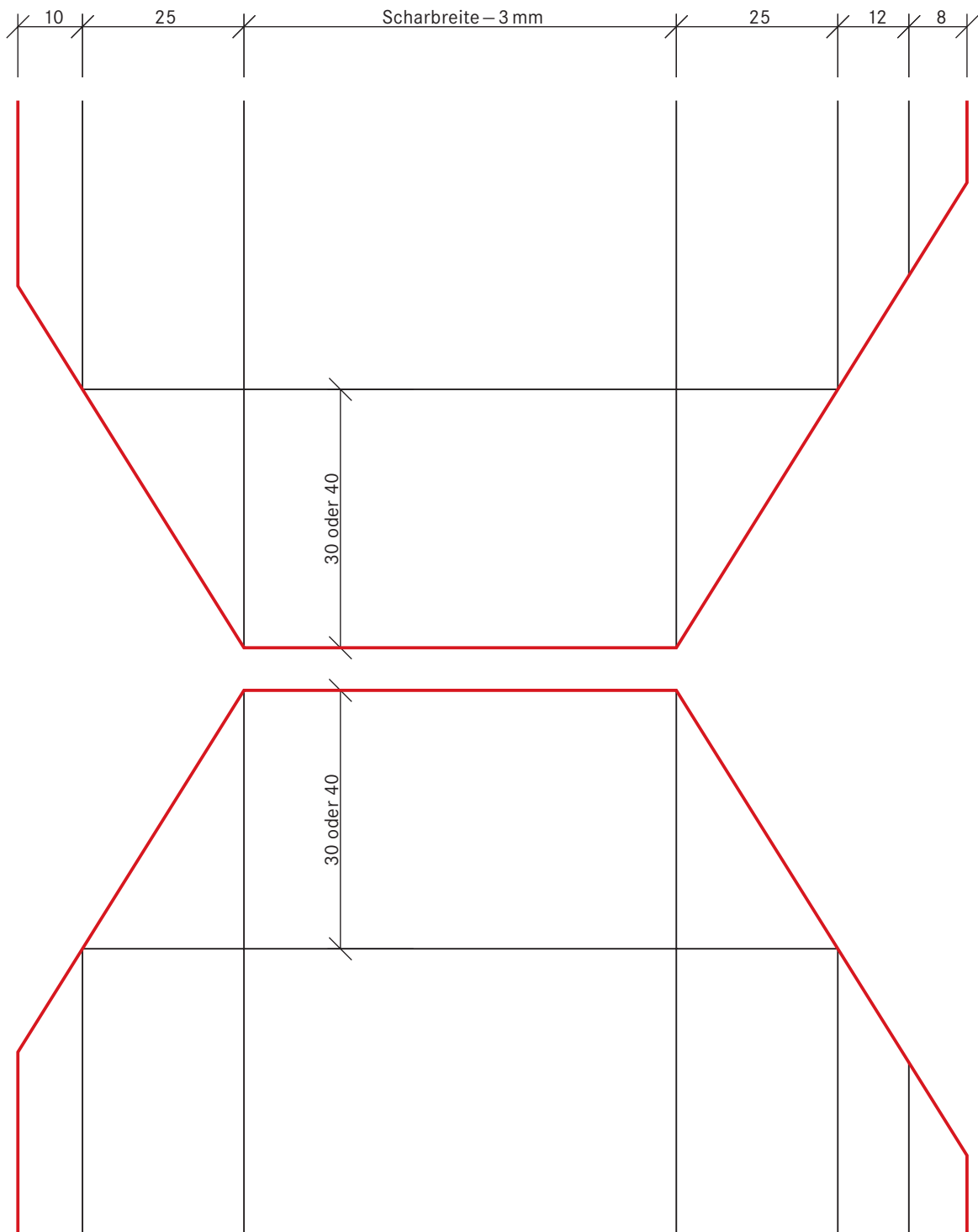
Im Laufe der Jahrhunderte, besonders seit der Formenvielfalt des Barocks, der eine erste „Blütezeit“ auch der kupfer-klempnerischen Verarbeitung hervorbrachte, wurde eine Vielzahl von Abwandlungen des ursprünglichen Stehfalzes ausgeführt, wie auch ein Blick in ein Fachbuch der Jahrhundertwende zeigt (*siehe Abb.*).

Die Falztechnik ermöglicht die Befestigung der Schare, wie die vorbereiteten und verlegten Tafeln oder Bänder genannt werden, untereinander und mittels miteingefalzter Haften auf der Deckunterlage. Durch unterschiedliche Ausführungen der Falze, der Scharenzuschnitte, der Scharenausrichtung usw. sind vielfältige Gestaltungsmöglichkeiten mit dieser Technik gegeben. Durch entsprechende Zuschnitte, Strecken, Stauchen, Kanten und Biegen ist die Bekleidung so gut wie alle Baukörpergeometrien ohne technische und formale Probleme möglich.

Die folgenden Abbildungen zeigen die häufigsten Falzverbindungen. Anhand von Modellen sind die einzelnen Arbeitsschritte und die erforderlichen Ausschnitte für die Falzabschlüsse dargestellt. Die Falzschablonen sind im Maßstab 1:1 dargestellt und können kopiert und ausgeschnitten auf Blechzuschnitte übertragen werden. Aber auch im Papierzuschnitt können die Schablonen als Übungsmuster verwendet werden. Dabei lassen sich bei einigen Falzverbindungen nicht alle Arbeitsschritte wie mit einem Blechzuschnitt darstellen. So lässt sich Papier z.B. nicht schweifen.

Einfacher Querfalz, Dachneigung $\geq 25^\circ$
aus TECU®-Kupfer

Maßstab 1:1



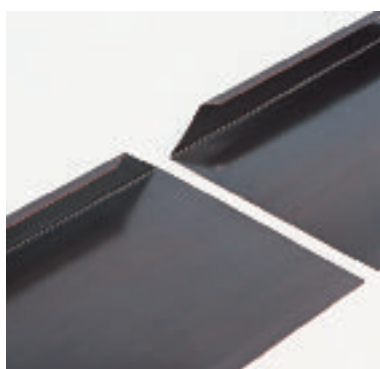
02

03

Einfacher Querfalz, Dachneigung $\geq 25^\circ$

Die z.B. bei Tafeldeckungen erforderlichen Querfalze werden bei Dachneigungen über 25° (47%) als einfacher Falz ausgeführt. Um das Eindringen von auftreibendem Wasser beim einfachen Querfalz zu verhindern, erhält die Schar einen Vorumschlag von 40 mm bzw. einen Rückumschlag von 40 mm und wird mit einem Zwischenraum von 10 mm im fertigen Querfalz ausgeführt.

1



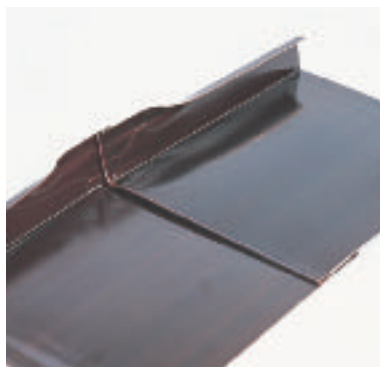
Scharende vorbereiten und Eckausschnitte vornehmen.

2



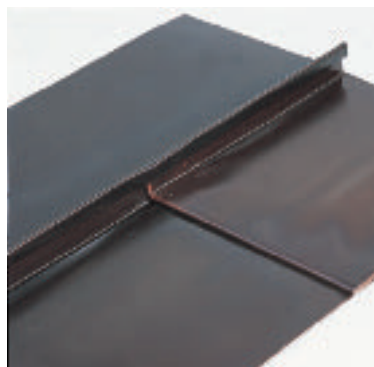
Stehfalzenden flach drücken, obere Schar um 180° nach hinten umkanten, untere Schar nach vorne umkanten.

3



Scharenden mit 10 mm Zwischenraum ineinander haken und Längsfalz aufstellen.

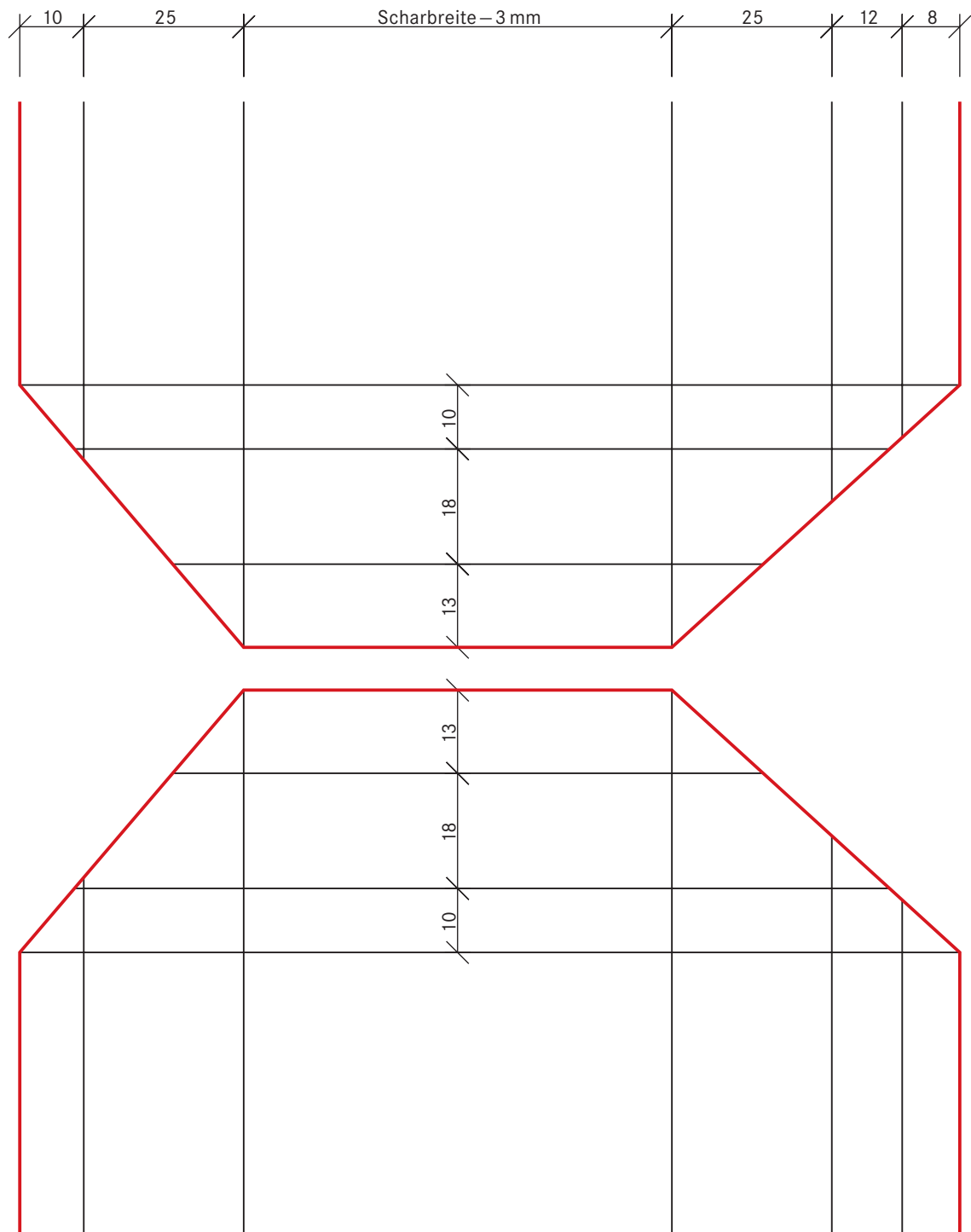
4



Längsfalz zum Doppel- oder Winkelfalz verfalzen.

**Doppelter Querfalz, Dachneigung $\geq 7^\circ$
aus TECU®-Kupfer**

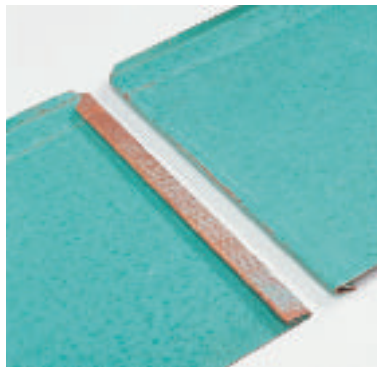
Maßstab 1:1



Doppelter Querfalz, Dachneigung $\geq 7^\circ$

Bei Dachneigungen zwischen 7° (13 %) und 10° (18 %) wird der Querfalz als doppelter Falz ausgeführt. Bei Dachneigungen unter 7° (13 %) ist eine wasserdichte Ausführung durch Löten, Schweißen, Nieten mit Dichteinlage oder Falzen mit Dichtung herzustellen.

1



Das Scharende nach Zeichnung vorbereiten und unter Verwendung eines Flachstücks 3 x 15 mm, 13 und 18 mm nach oben um je 180° umkanten.

2



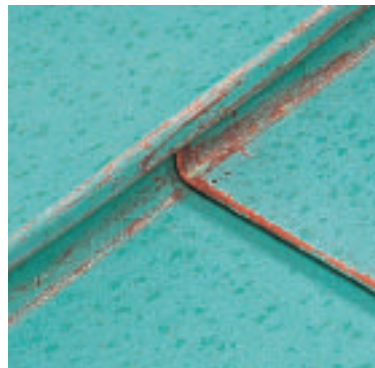
Flachstück wieder herausziehen und das zweite Scharende in gleicher Weise vorbereiten. Scharenden seitlich ineinander schieben.

3



Längsfalz mit dem Aufstellwerkzeug aufrichten.

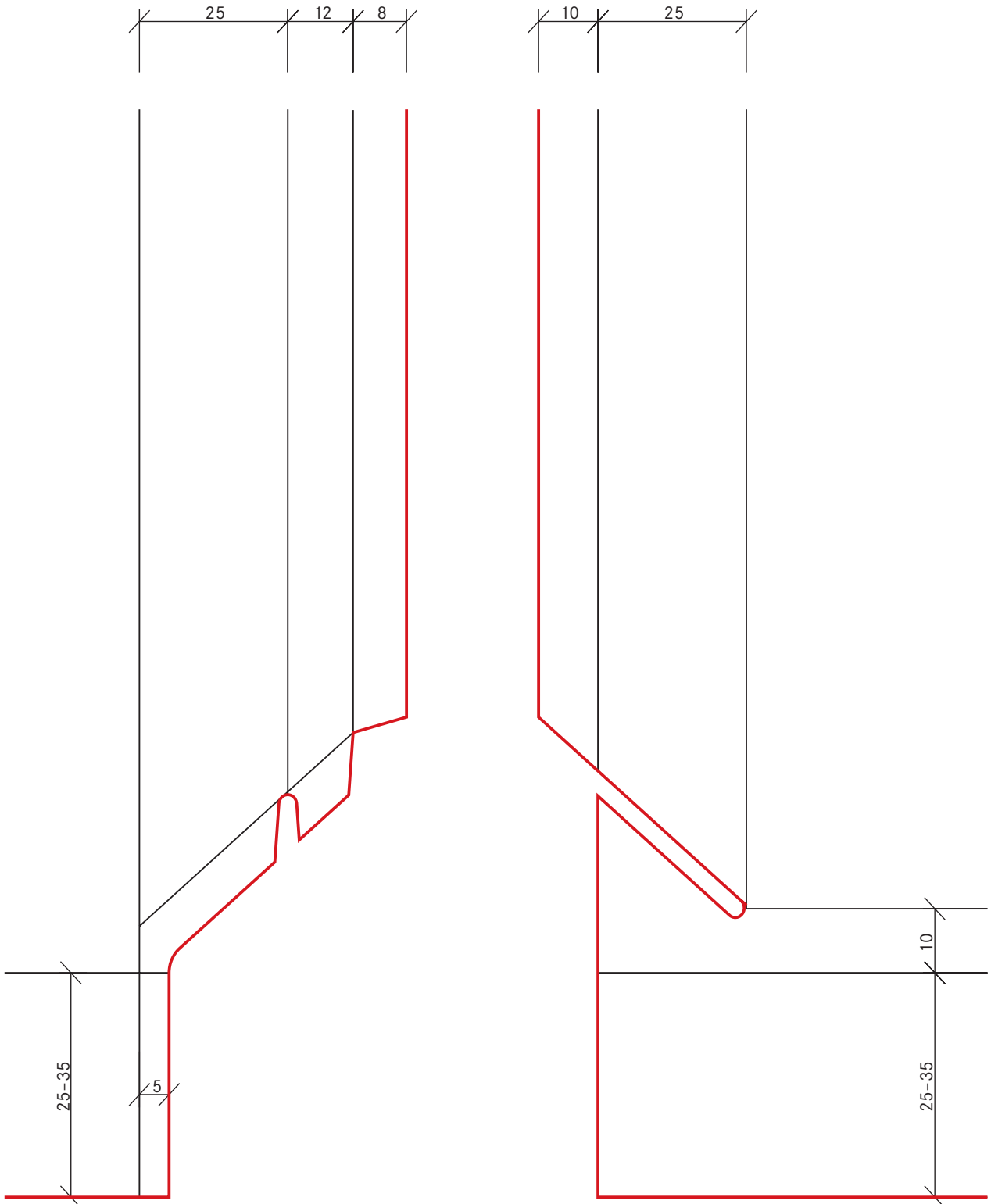
4



Längsfalz mit der Parallelschar verfalzen.

Traufe, stehend schräg geschweift
aus TECU®-Kupfer

Maßstab 1:1



06

07

Traufe, stehend schräg geschweift

Diese Traufausbildung findet man sehr verbreitet, der filigrane Anschluss wird in erster Linie für die Dachtraufe gewählt.

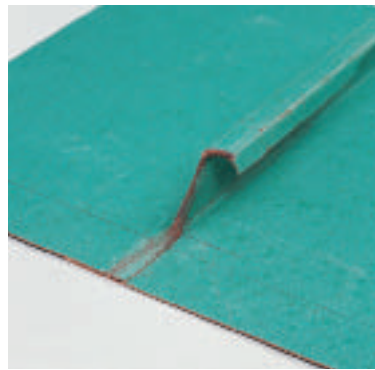
Traufausbildungen sollten generell mit einem stehenden Längsfalz erfolgen. Das Umlegen des Falzes und um die Traufkante führen, behindert die Querdehnung der Schare. Der Umschlag am Traufblech sollte, wegen der Längenausdehnung, 25 mm nicht unterschreiten und unter zur Hilfenahme einer Abstandschablone mit einem Zwischenraum von min. 10 mm zwischen Traufblech und Traufumschlag ausgeführt werden.

1



Die Scharen werden nach dem Anreißen zugeschnitten und gekantet.

2



Der Umschlag vor Kopf 8 - 10 mm wird umgelegt.

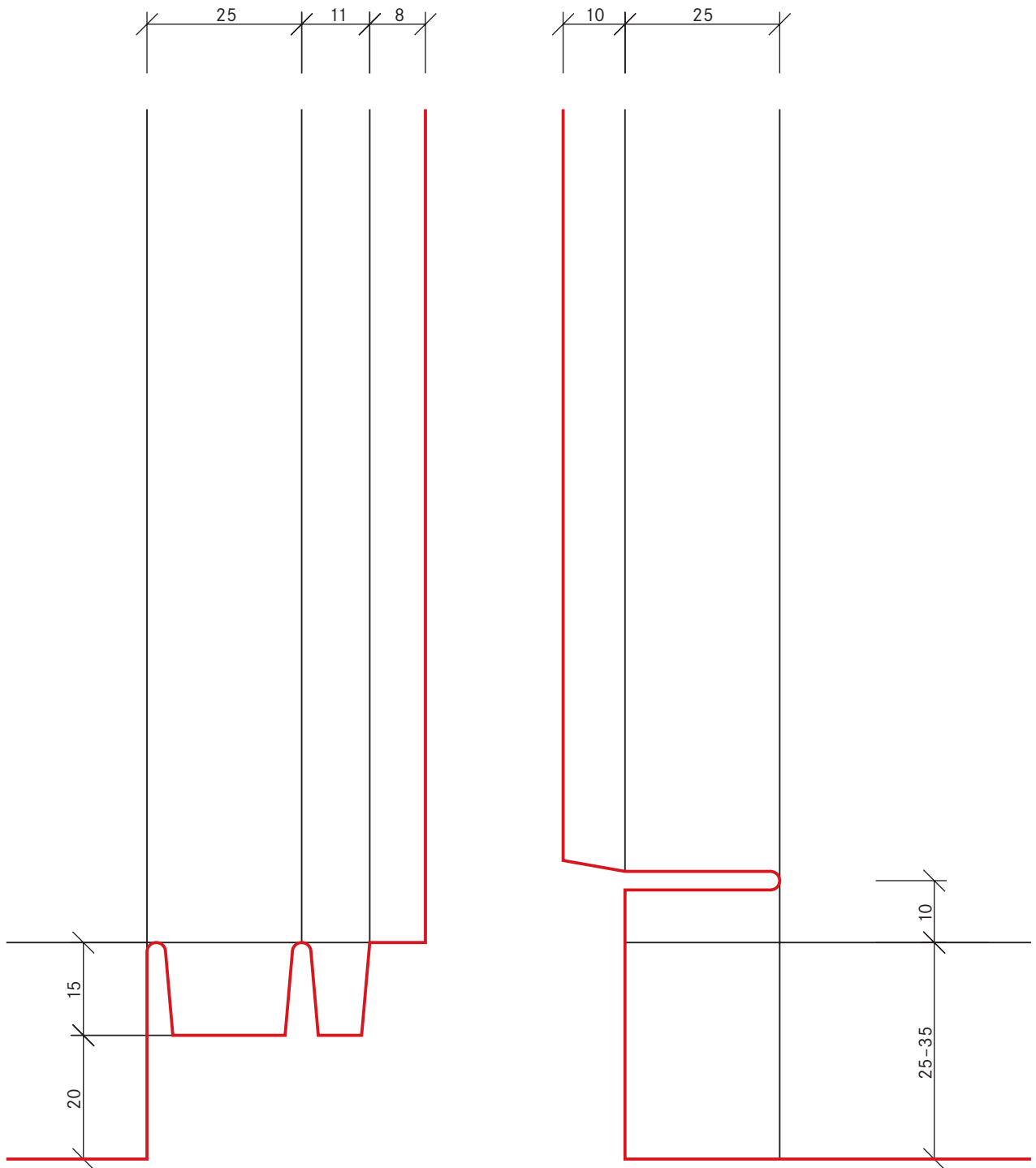
3



Die Traufkante wird mit dem Traufkanter und Traufschließer unter das Traufblech gefalzt.

Traufe, stehend gerade
aus TECU®-Kupfer

Maßstab 1:1

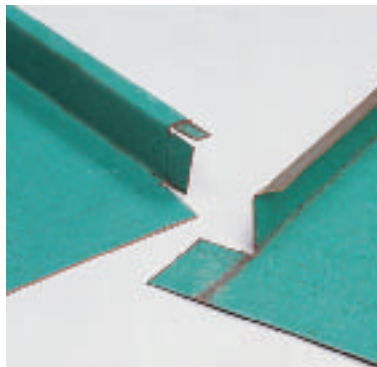


08
09

Traufe, stehend gerade

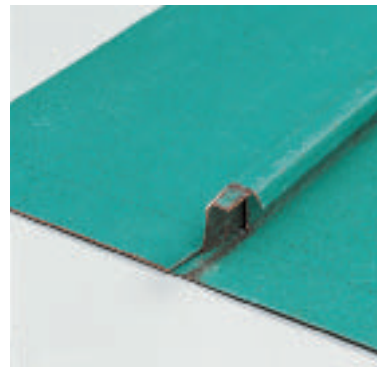
Die stehend gerade Traufvariante wird häufig als Abschluss für Fassadenbekleidungen gewählt oder bei Dächern mit sehr flacher Neigung, da der Falz am Fußpunkt „offen“ ist und somit das kapillare Einziehen von ablaufendem Regenwasser verhindert.

1



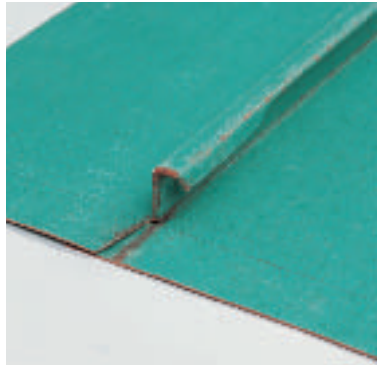
Der stehende Doppelfalz ist am Traufpunkt der Schare so abzuschneiden, dass nur die Falzaufkantung der überdeckenden Schar ca. 20 mm länger stehen bleibt.

2



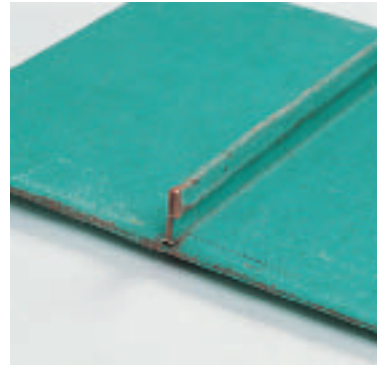
Die Scharen ineinander hängen.

3



Dieser vorstehende Streifen wird um das offene Ende des Doppelstehfalzes herumgelegt.

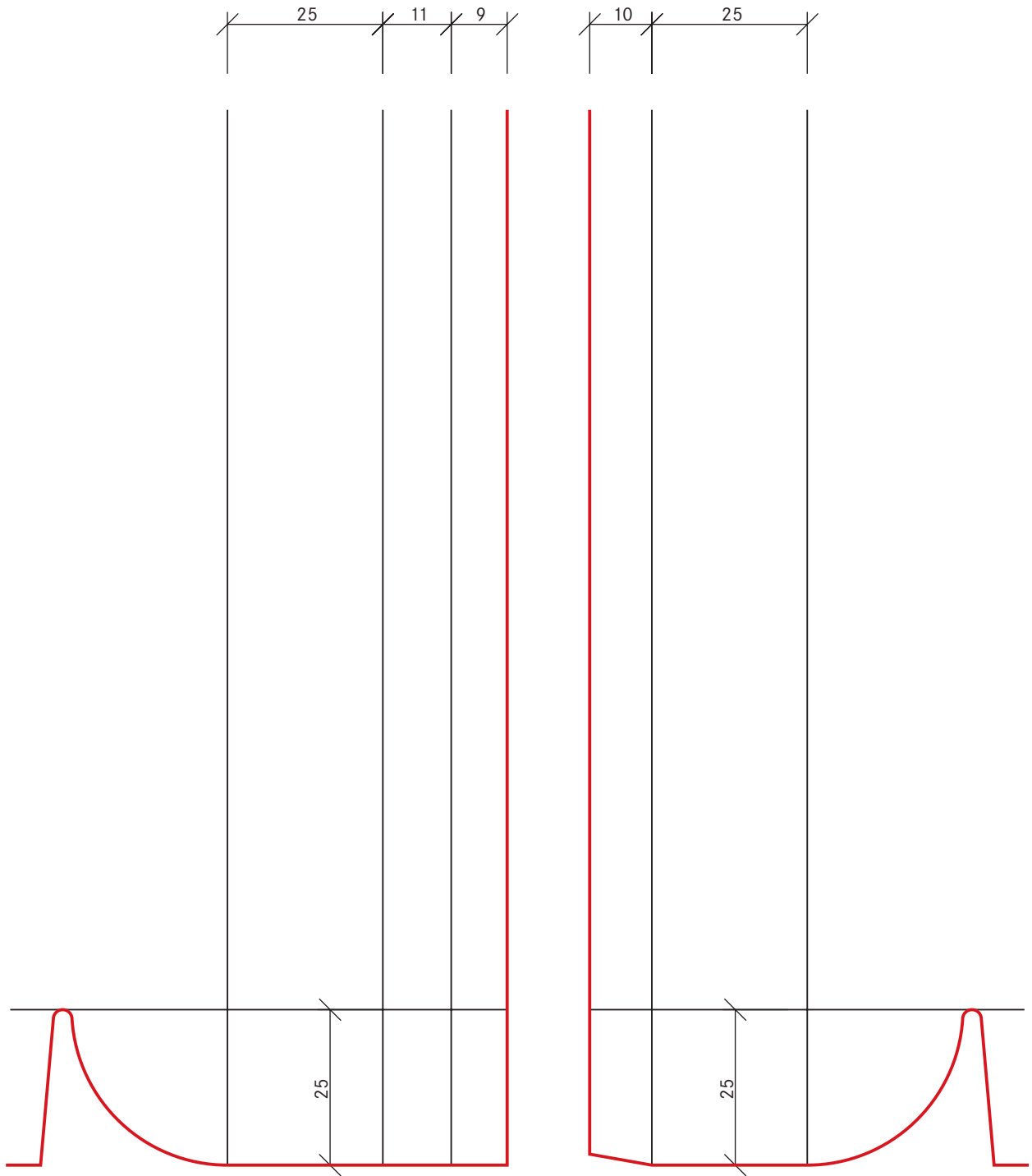
4



Das Endstück des überdeckenden Falzes wird in die Scharebene zurückgekantet und gemeinsam mit dem Scharende um den Traufstreifen gefalzt.

Schwäbische Traufe
aus TECU®-Kupfer

Maßstab 1:1



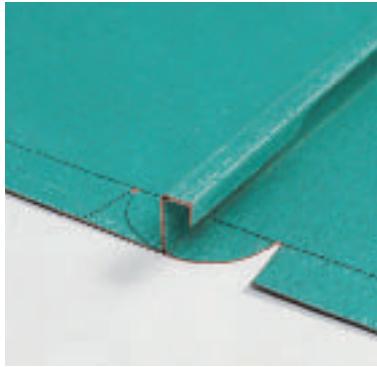
IO

II

Schwäbische Traufe

Der Traufabschluss ist die wirtschaftlichste Variante und technisch sicher hinsichtlich des Einziehens von Kapillarwasser. Als Abschluss für eine Fassade ist die Schwäbische Traufe aber nicht zu empfehlen, da die vorstehende „Nase“ seitenstoßanfällig ist.

1



Am Ende des stehenden Falzes wird die Schar in Form eines Viertelkreises mit ca. 25 mm Radius eingeschnitten.

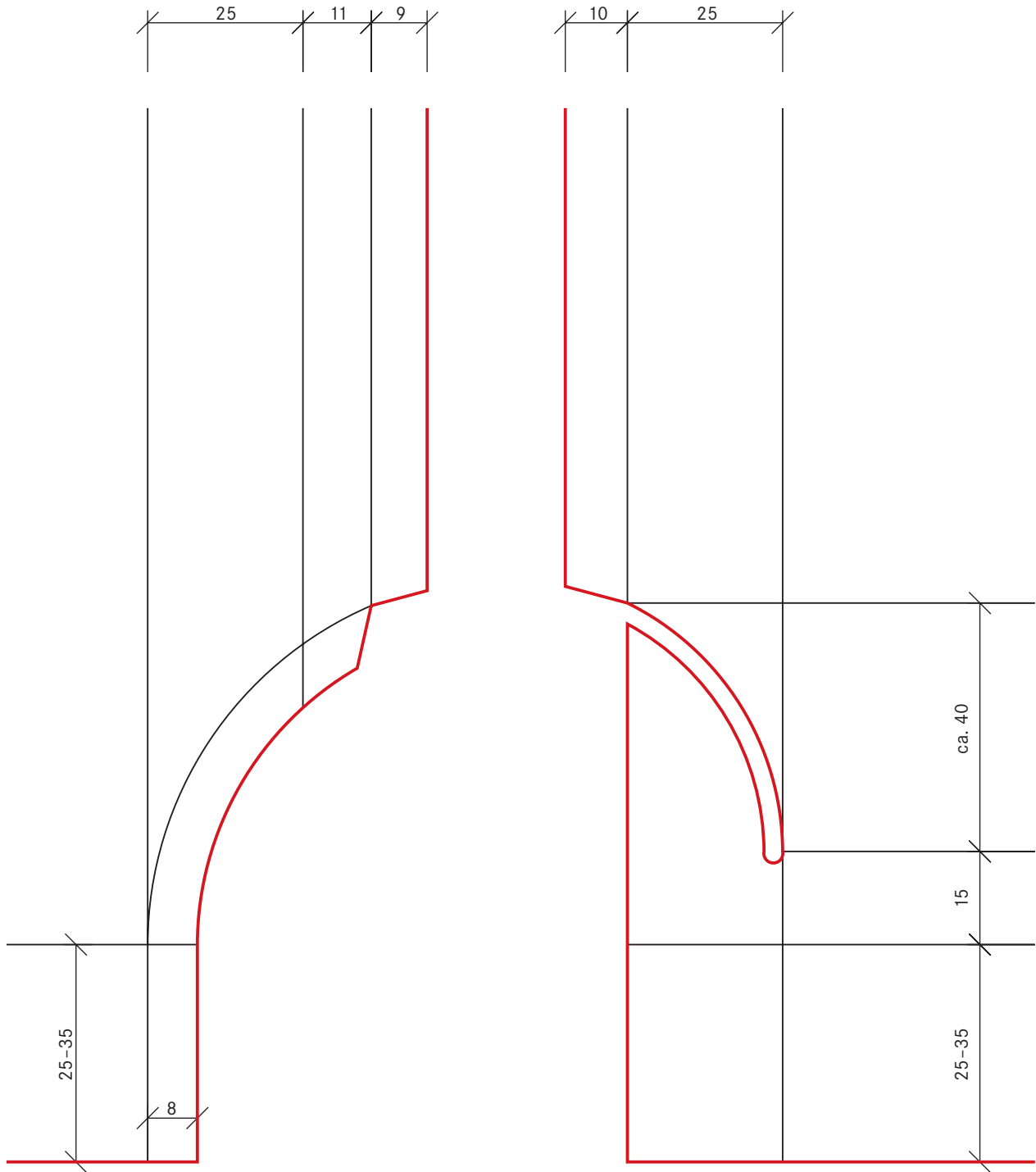
2



Der Doppelstehfalz wird ausgeführt und das Scharende um die Traufe gefalzt. Der vorstehende Viertelkreis wird abkantet oder angereift.

Traufanschluss, stehend rund geschweift
aus TECU®-Kupfer

Maßstab 1:1



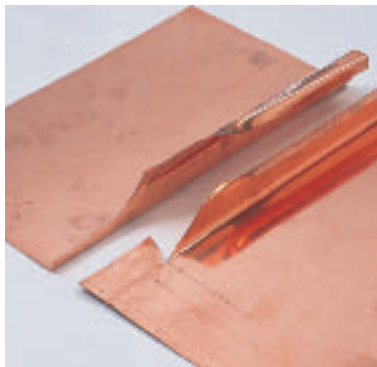
12

13

Traufanschluss, stehend rund geschweift

Der rund geschweifte Traufanschluss stellt einen optisch sehr schönen Anschluss dar, der gerade in Bereichen der Fassade gut zur Wirkung kommt, und ist sowohl handwerklich wie auch maschinell zu fertigen.

1



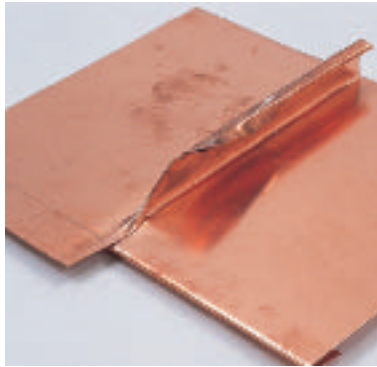
Die Schablone vor dem Kanten bzw. Profilieren auf das Blech übertragen und ausschneiden. Danach wird die Ober- und Unterfalz auf ca. 5–8 cm geöffnet.

2



Die Winkelfalz wird bis kurz vor der Aufkantung geschlossen.

3



Traubord von 8–10 mm schweifen und zudrücken.

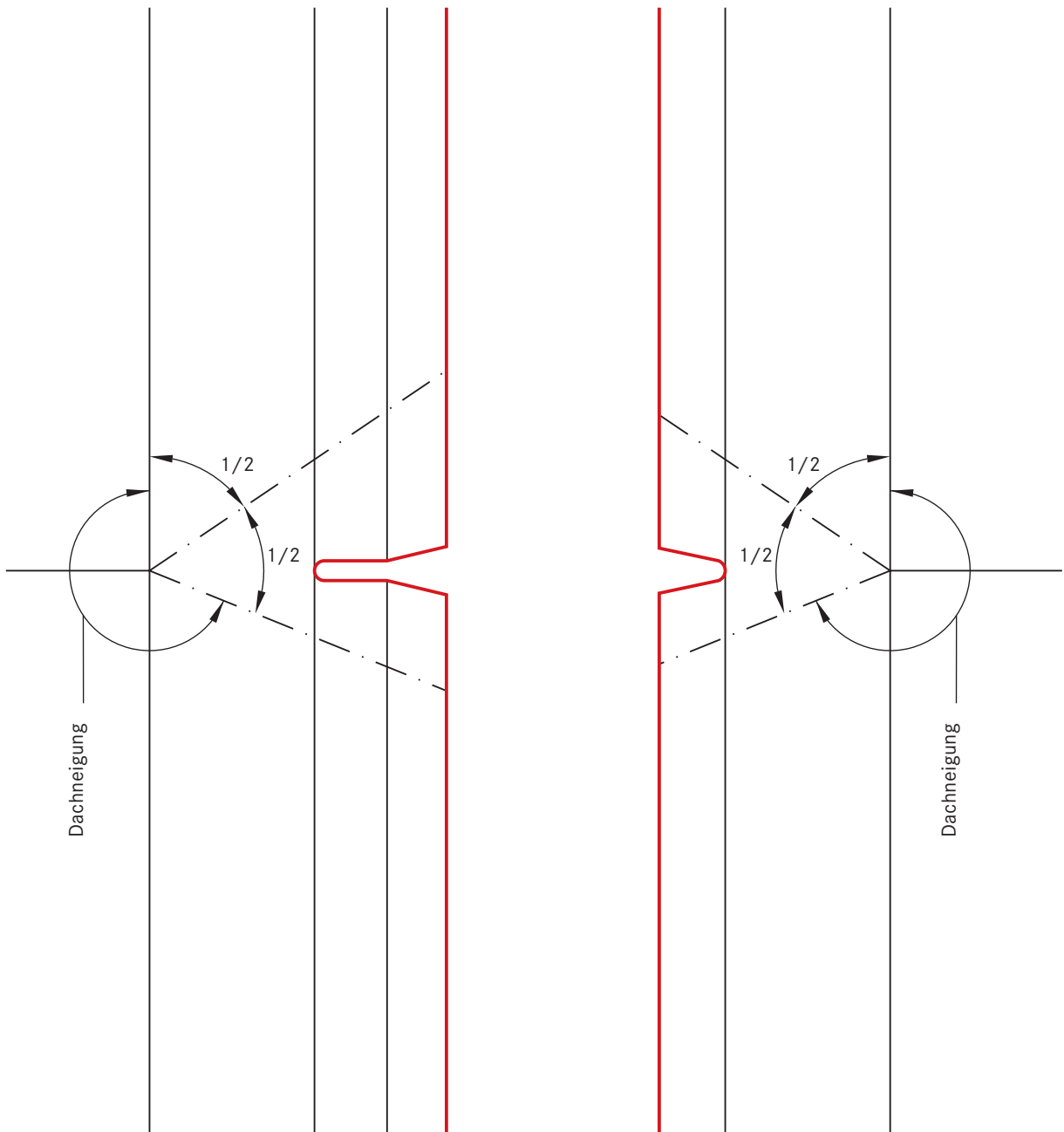
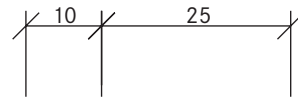
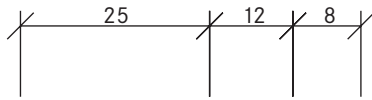
4



Längsfalz doppelt durchfalzen und den Traufumschlag um das Traufblech kanten.

Wandanschluss „Bündnerfalz“
aus TECU®-Kupfer

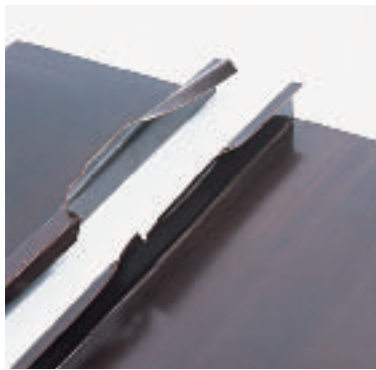
Maßstab 1:1



Wandanschluss „Bündnerfalz“

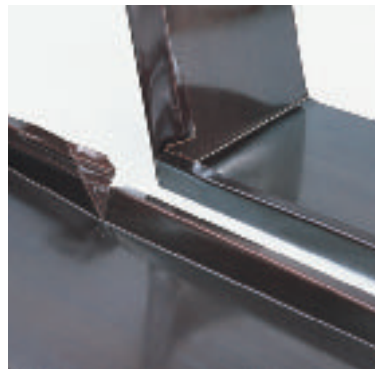
Bei diesem Anschluss wird, anders als beim Wandanschluss halbrund, auf eine Streckung verzichtet. Es ist jedoch im Bereich der seitlichen Aufkantung ein Einschnitt notwendig, der bewirkt, dass dieser Anschluss nur bis zur fertigen Stehfalzhöhe dicht ist. Die Maueraufkantung entspricht 150 mm. Die Einschnitte, beim Unterfalz 8 mm und beim Oberfalz 20 mm, sollten vorher 2–4 mm gelocht werden, damit sie nach dem Einschneiden nicht weiter einreißen. Die Breite des Ausschnitts entspricht dem Lochdurchmesser. Die Konstruktion der Quetschfalte ist aus den Zeichnungen zu entnehmen.

1



Die Falze werden an der Aufkantunglinie eingeschnitten und aufgestellt. Die Schablone der Falzlinie wird seitlich angelegt und auf das Blech übertragen.

2



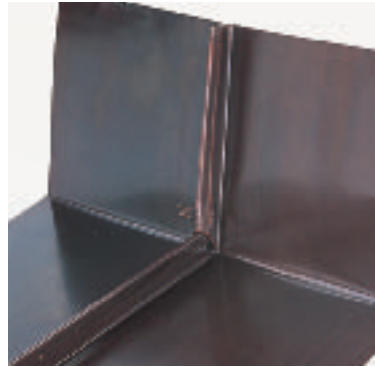
Die Faltenlinien werden mit der Rund- oder Quetschfalzenzange nach innen zum Dachbereich gezogen. Dann wird der Wandanschluss an der Aufkantunglinie hochgestellt.

3

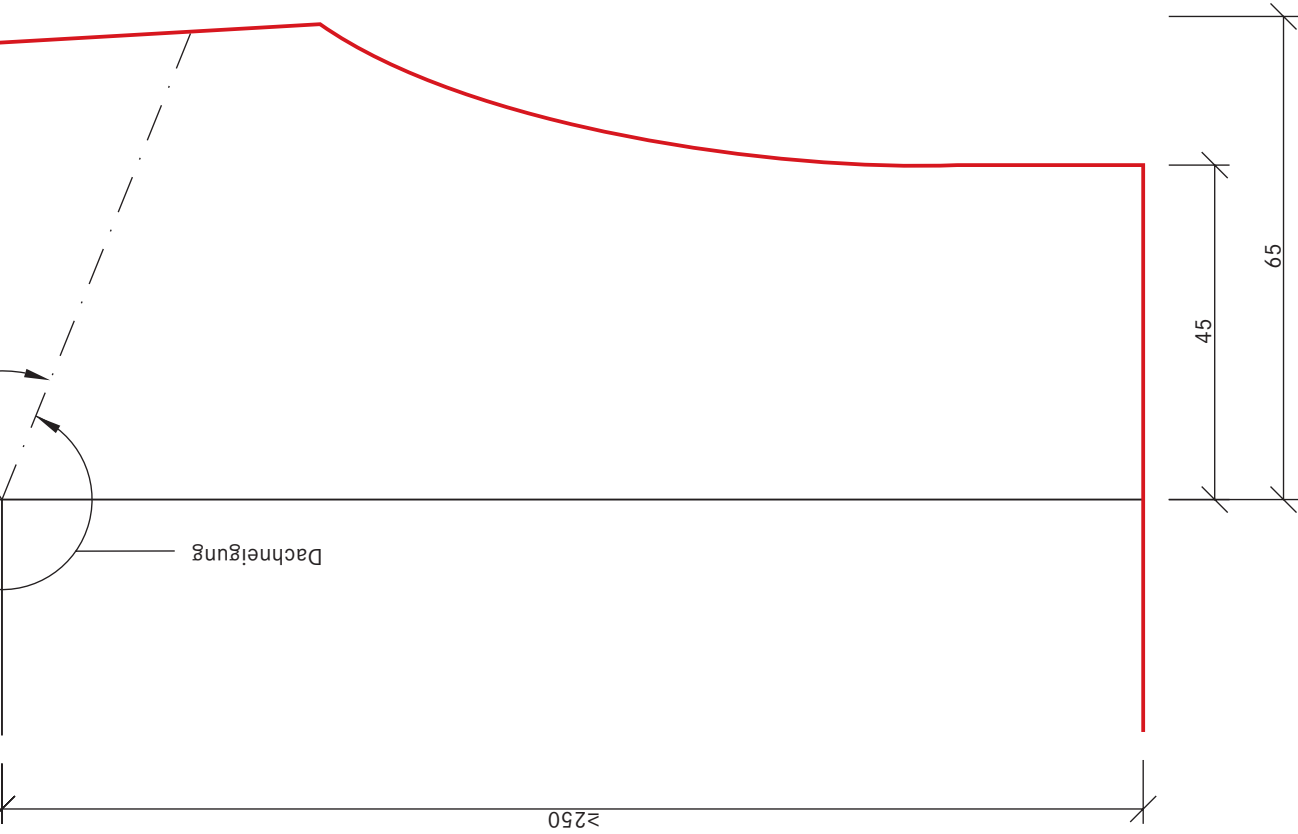
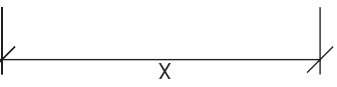
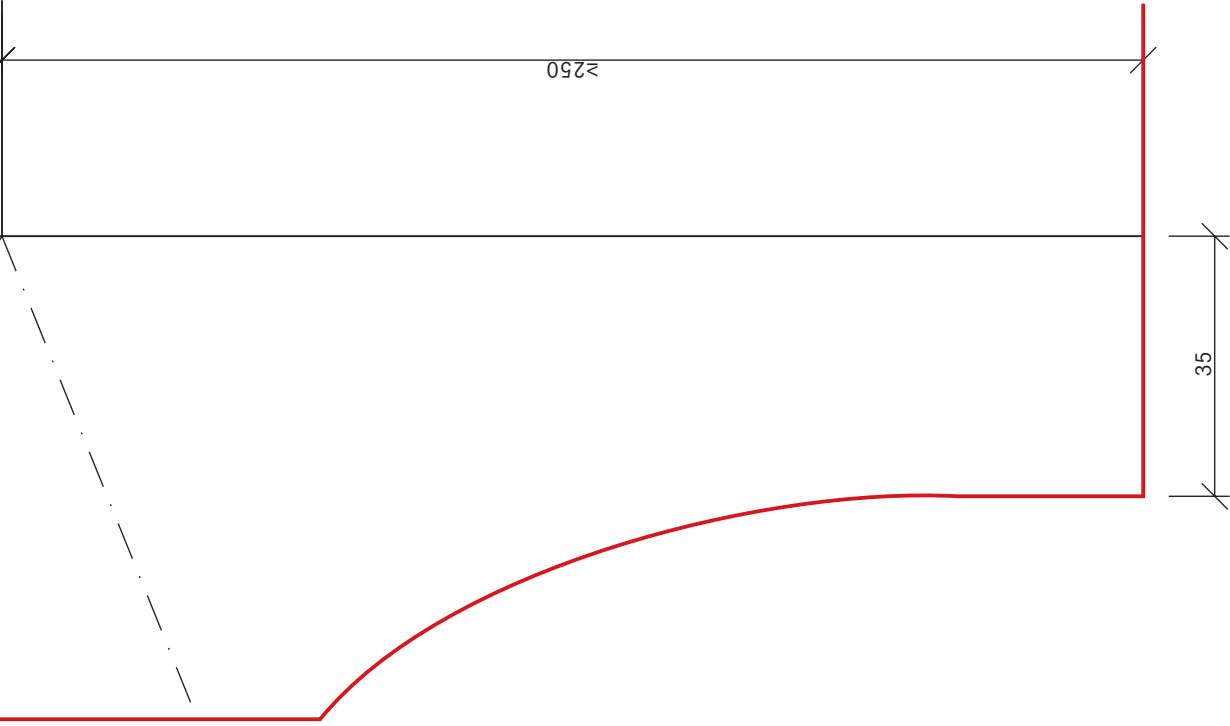


Wandanschlussfalz links und rechts an die Wand zurückbiegen und den unteren Längsfalz doppelt verfalzen.

4



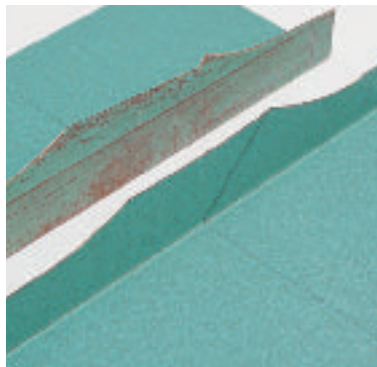
Wandanschlussfalz wieder ausrichten und doppelt verfalzen. Es ist bei der Quetschfalte darauf zu achten, dass sie im unteren Bereich nicht angepasst wird, sondern ein so genanntes Auge entsteht.



Falzabschluss, rund ausgefalzt

Die rund ausgefalzte Quetschfalte ist optisch sehr elegant, benötigt aber Übung und handwerkliches Geschick. Für flach geneigte Dächer die optimale Lösung, so zum Beispiel beim Einfassen von Kaminen.

1



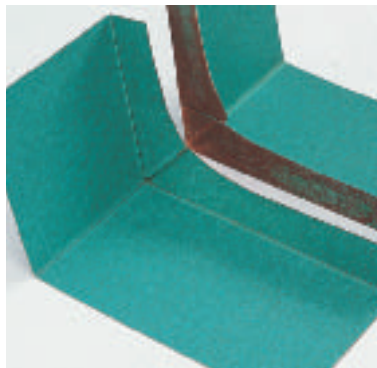
Schar an der geplanten Aufkantung anreißen und zurechtschneiden. Das Maß „x“ ergibt sich dabei durch die Winkelhalbierende.

2



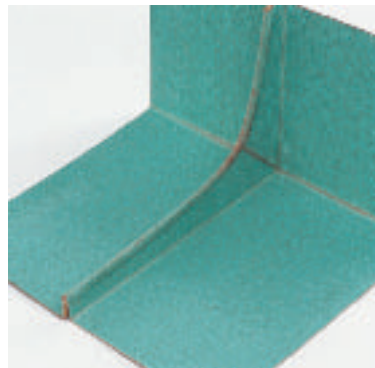
Schar an der geplanten Aufkantung mit dem Faltenzieheisen vorziehen und mit der Deckzunge senkrecht ziehen. Hilfreich ist dabei das Abkanten des Knickbereichs.

3



Quetschfalte mit der Deckzange zudrücken.

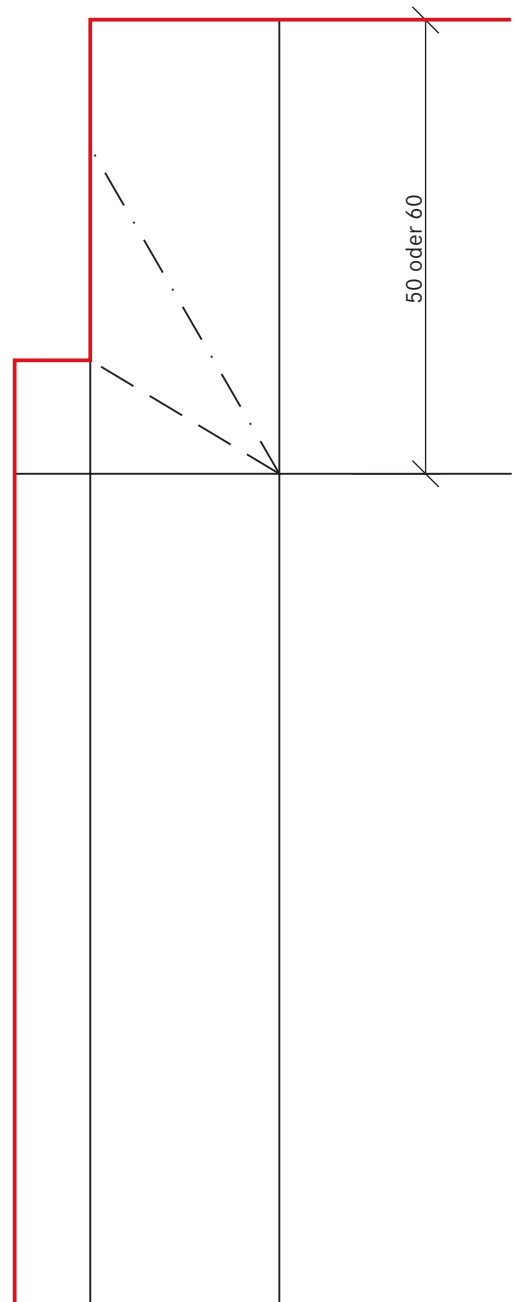
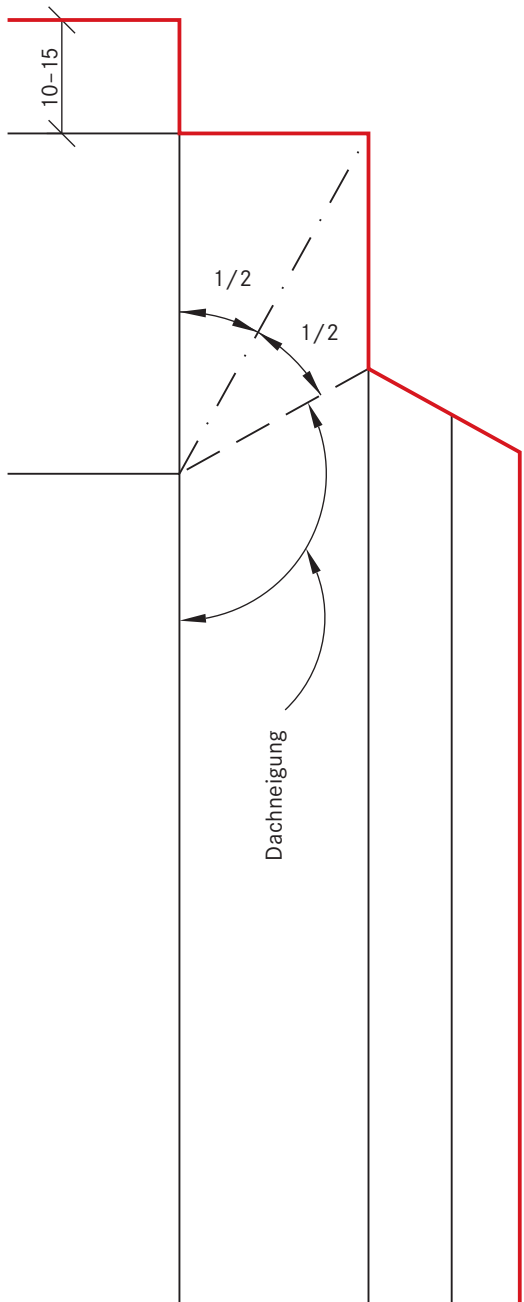
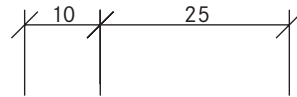
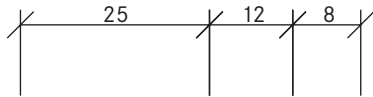
4



Rundungsbereich mit Hammer und Schaleisen ausfalzen.

Falzabschluss, stehend vorgekantet
aus TECU®-Kupfer

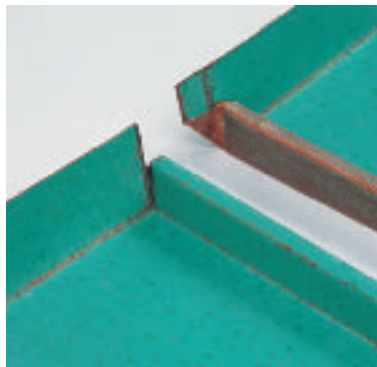
Maßstab 1:1



Falzabschluss, stehend vorgekantet

Diese Art des Falzabschlusses wird erforderlich, wenn kein Arbeitsraum für das Ansetzen von Werkzeug zur Verfügung steht, z.B. wenn gegen eine Firstleiste gearbeitet wird.

1



Das Scharende der vorprofilieren Schar wird angerissen und ausgeklinkt. Das Kopfende wird passend zur Dachneigung angekantet.

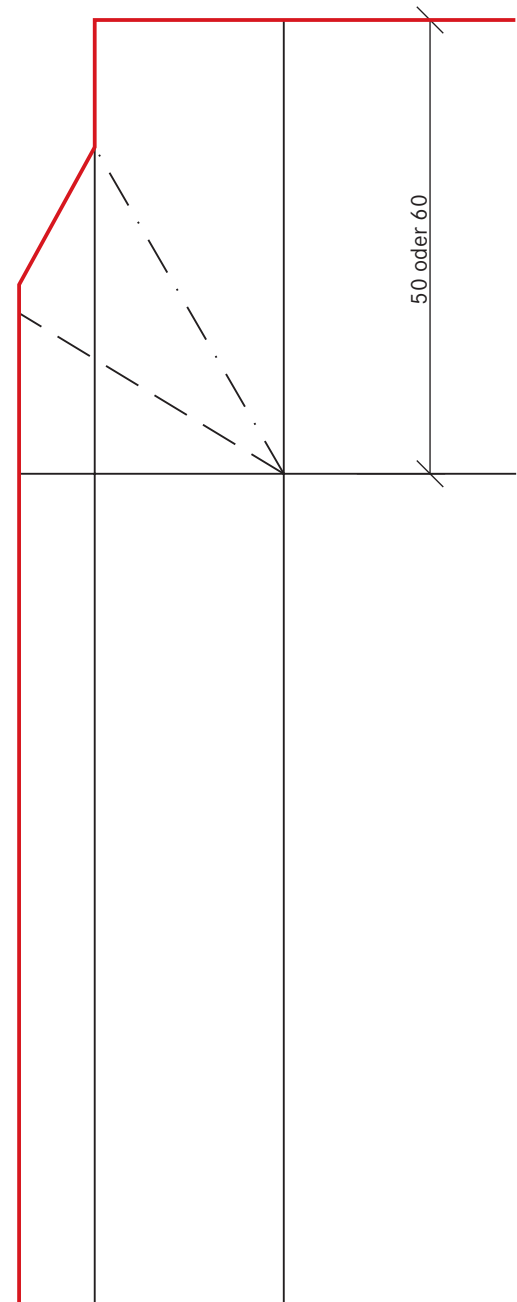
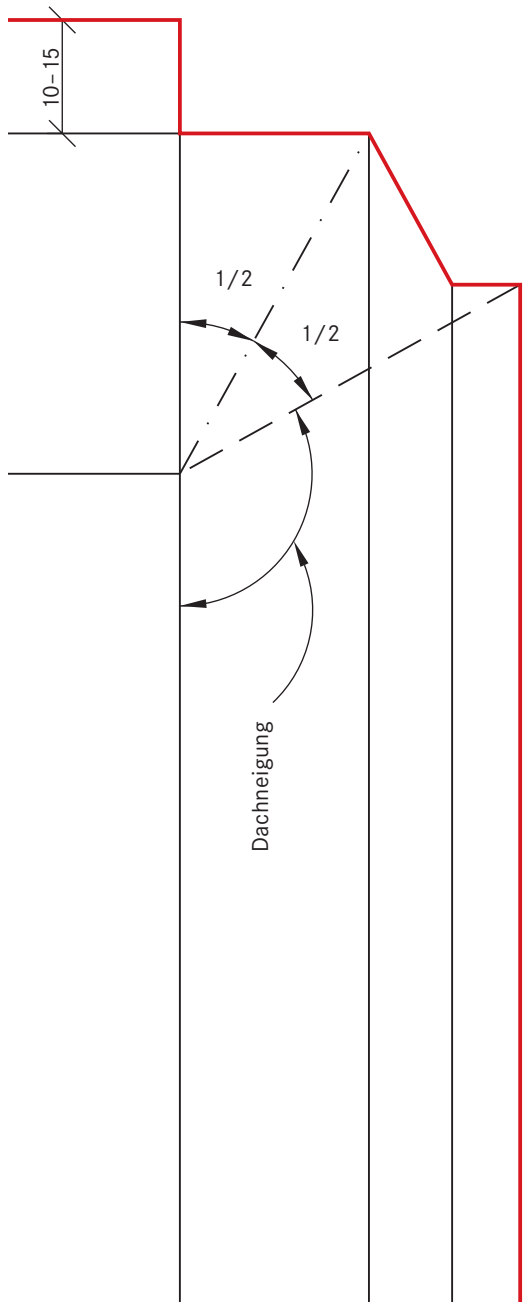
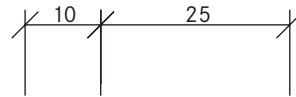
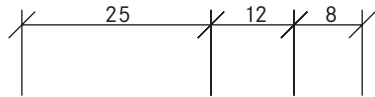
2



Die beiden Scharen werden ineinander gehakt und verfalzt.

Falzabschluss, stehend einlaufend
aus TECU®-Kupfer

Maßstab 1:1



Falzabschluss, stehend einlaufend

Im folgenden Bildablauf ist die gebräuchlichste Weise des Falzabschlusses dargestellt. Hierbei können auf der Baustelle durch individuelles Ablängen der Schare Maßtoleranzen aufgefangen werden.

1



Die Scharenden werden abgelängt, danach angerissen und ausgeschnitten.

2



Die Schare werden bis zum Kopfende doppelt gefalzt.

3



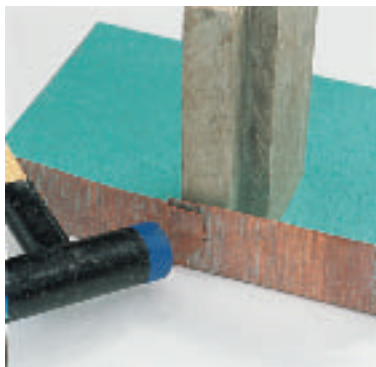
Die Scharenden werden mit der Eckfalzzange aufgestellt.

4



Mit der Falzzange wird der überstehende Längsfalz in Firstrichtung abgewinkelt.

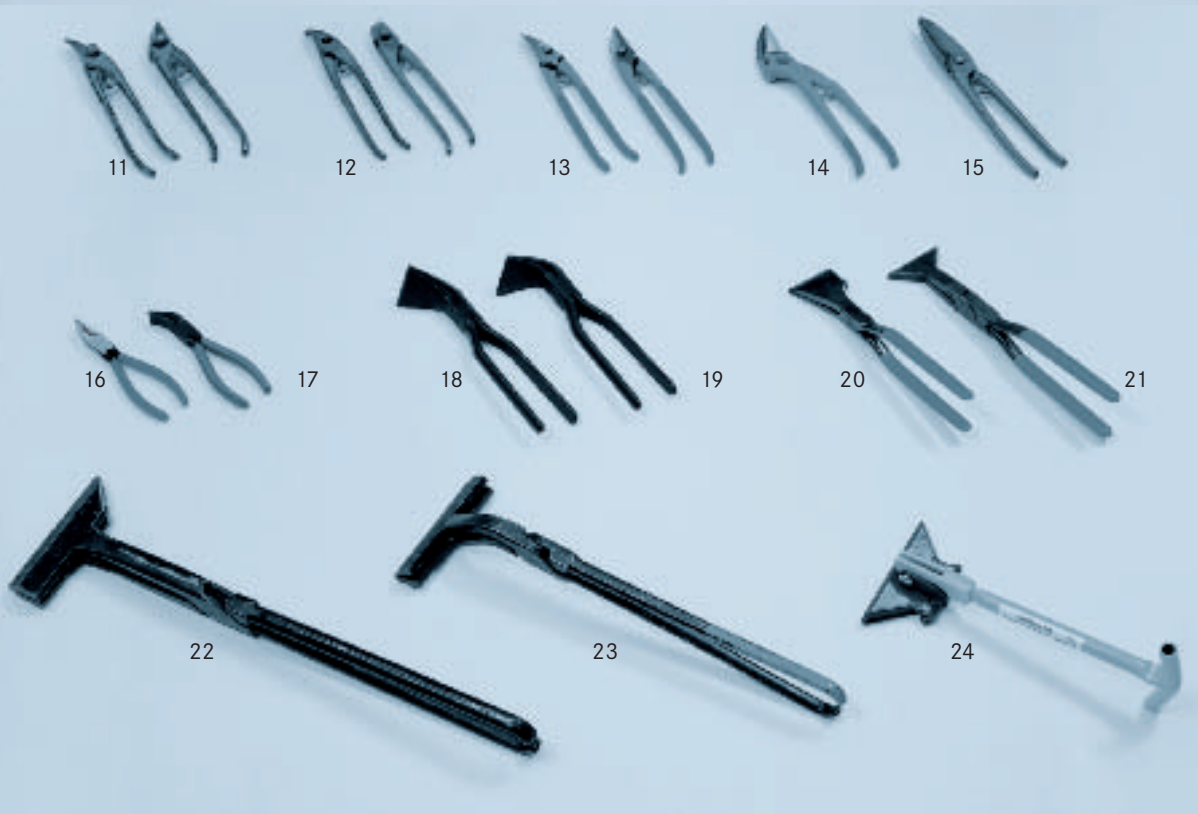
5



Rückseitig wird der Abbug mit Holz und Hammer press angearbeitet.

6



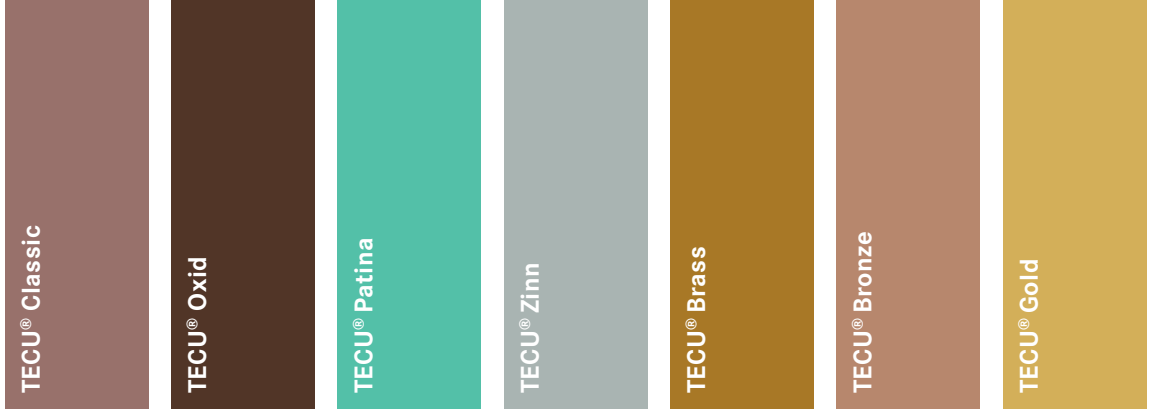


Die Bezeichnungen der Werkzeuge können regional unterschiedlich sein.

Werkzeuge

Bevor Profiler- und Falzmaschinen in der Klempnertechnik Einzug hielten, wurde das gesamte Gewerk mit Handwerkzeugen und kleineren Kantbänken erstellt. Trotz Modernisierungen und Neuerungen sind Handwerkzeuge ein wichtiger Bestandteil der heutigen modernen Klempnertechnik. Die Abbildung zeigt eine Aufstellung der gebräuchlichsten Werkzeuge, die in keiner Klempnerwerkstatt fehlen sollten.

- | | |
|-------------------------------------|-------------------------------|
| 1 Doppelfalzeisen | 22 Deckzange |
| 2 Schaleisen | 23 Deckzange, gekröpft |
| 3 Eckschaleisen | 24 Gesimskanter |
| 4 Rundgaubenwinkelschließer | 25 Senkrechtkanter |
| 5 großer Winkelfalzschließer | 26 Bogenzirkel |
| 6 Falz-Aufbiegzange | 27 Schmiege |
| 7 Winkelfalzschließer | 28 Senkrechtkanter |
| 8 Doppelstehfalzschließer | 29 Rundzange |
| 9 Traufkanter | 30 Faltenzieher |
| 10 Traufschließer | 31 Quetschfalzeisen |
| 11 Lochschere | 32 Falzhammer |
| 12 Rundlochscherer | 33 Anschlagwinkel |
| 13 Figurenlochscherer | 34 Gripzange |
| 14 Durchlaufschere | 35 Universalgripzange |
| 15 Universalschere | 36 Spitzgripzange |
| 16 Flachzange | 37 Holzhammer |
| 17 Flachzange, gekröpft | 38 Kunststoffhammer |
| 18 Falzzange 45° | 39 Schlosserhammer |
| 19 Falzzange 90° | 40 Schlichthammer |
| 20 Eck-Falzzange | 41 Kunststoffhammer |
| 21 Quetsch-Falzzange | 42 Spenglerhammer |



Die Lieferformen

- TECU® Tafeln** – Dicken: 0,6/0,7/1,0/1,5/2,0 · Formate: 1000x2000, 1000x3000, 1250x2500
- TECU® Tafeln** – Dicke: 0,7 · Formate: 600x2000/3000, 670x2000/3000, 1000x2000/3000
- TECU® Tafeln** – Dicke: 1,0 · Format: 1000x3000 (größere Blechdicken auf Anfrage)
- TECU® Tafeln** – Dicken: 0,7/1,0 · Formate: 1000x2000, 1000x3000
- TECU® Tafeln** – Dicken: 0,7/1,0 · Format: 650x2000
- TECU® Bänder** – Dicken: 0,6/0,7 · Breiten: 200/250/333/400/500/600/670/800/1000/1220/1250
- TECU® Bänder** – Dicken: 0,6/0,7 · Breiten: 600/670
- TECU® System-Schindeln** – Rechteckformat und Quadratformat
- TECU® System-Rauten** – Spitz oder gerundet¹⁾ · Spitzformat: 518x830 · Rundformat: 518x758
- TECU® Paneele²⁾** – Länge bis 4000 (*TECU® Patina bis 3000*) · Breite bis 400
- TECU® Kassetten²⁾** – Fertigung individuell
- TECU® Profiltafeln** – Wellenprofil, Trapezprofil · Längen- und Breitenmaße auf Anfrage
- TECU® Net (*Ausführung Streckgitter*)** – Dicken: 0,7/1,0 · Format: 1000x2000
- TECU® Net (*Ausführung Streckmetall*)** – Auf Anfrage
- TECU® Net (*Ausführung Lochblech*)** – Auf Anfrage

1) Als gerundete Ausführung nicht in TECU® Brass verfügbar.

2) Fertigung und Vertrieb über die Fricke GmbH & Co. KG, Greven.

Andere Abmessungen, Sonderlösungen und Lieferformen auf Anfrage.

Weitere Informationen: TECU® Hotline, Tel. 05 41/3 21 - 43 23

Alle Maße in mm.

KM Europa Metal AG
BUILDING APPLICATIONS

Klosterstraße 29
49074 Osnabrück
DEUTSCHLAND
Tel. +49 (0) 5 41/3 21-43 23
Fax +49 (0) 5 41/3 21-40 30
info-tecu@kme.com
www.tecu.com

Fricke GmbH & Co. KG
BUILDING APPLICATIONS

Postfach 21 51
48261 Greven
DEUTSCHLAND
Tel. +49 (0) 25 75/3 09-0
Fax +49 (0) 25 75/3 09-25
info-fricke-germany@kme.com
www.fricke-greven.com

Europa Metalli S.p.A.
BUILDING APPLICATIONS

Via Corradino d'Ascanio, 4
20142 Milano
ITALIEN
Tel. +39 02/89 38 84 52/2 48
Fax +39 02/89 38 84 78
em@europametalli.it
www.europametalli.it

Trefimétaux S.A.

BUILDING APPLICATIONS
11 bis, rue de l'Hôtel de Ville
92411 Courbevoie cedex
FRANKREICH
Tel. +33 (0) 1/47 89 68 49
Fax +33 (0) 1/47 89 69 32
info@trefimetaux.com
www.trefimetaux.com

KME America Inc.

1000 Jorie Boulevard, Suite 111
Oak Brook, Illinois 60523
USA
Tel. +1 (0) 630/990-2025
Fax +1 (0) 630/990-0258
sales@kmeamerica.com
www.kme-america.com

KME Asia Pte. Ltd.

No. 7, Clementi Loop
Singapore 1298811
SINGAPUR
Tel. +65/63 37-86 71
Fax +65/63 37-85 71
info-asia@kme.com

KME Austria

Vertriebsgesellschaft m.b.H.

Slamastraße 48
Postfach 128
1232 Wien
ÖSTERREICH
Tel. +43 (0) 1/6 16 79 86-0
Fax +43 (0) 1/6 16 79 86-36
info-at@kme.com
www.kme-austria.com

NV KME Benelux SA

Leuvenbaan 3
1820 Steenokkerzeel
BELGIEN
Tel. +32 (0) 2/7 20-18 89
Fax +32 (0) 2/7 20-87 80
info-benelux@kme.com
www.kme-benelux.com

Niederlande:

J.E. van Nieuwkoop
P/a Postbus 146
3300 AC Dordrecht
NIEDERLANDE
Tel. +31 (0) 78/6 21 29 91
Fax +31 (0) 78/6 21 20 48
info-nl@kme.com

KME Chile Limitada

Huelén N° 56 Apartament -A-
Providencia
Santiago
CHILE
Tel. +56 (0) 2/6 24 56 68
Fax +56 (0) 2/2 36 92 64
info-chile@kme.com
www.kme-chile.com

KME Czech Republic s.r.o.

nám. Sítňá 3105
27201 Kladno
TSCHECHISCHE REPUBLIK
Tel. +42 (0) 3 12/60 82 50
Fax +42 (0) 3 12/60 82 51
info-cz@kme.com
www.kme-czechrepublic.com

KME Danmark A/S

Landbrugsvej 8
5260 Odense S
DÄNEMARK
Tel. +45 65/91 64 10
Fax +45 65/91 64 11
info-dk@kme.com
www.kme-scandinavia.com

Schweden:

KME Danmark A/S, Sweden
Box 118
64723 Mariefred
SCHWEDEN
Tel. +46 15/91 06 12
Fax +46 15/91 06 13
info-s@kme.com
www.kme-scandinavia.com

KME Hungaria Szinesfém Kft.

Andor u. 47-49
VI. em. 616-618
1119 Budapest
UNGARN
Tel. +36 (0) 1/2 05 97 75
Fax +36 (0) 1/2 05 97 76
info-hungary@kme.com

KME Ibérica S.L.

Ctra. de Sabadell Km5
08130 Sta. Perpetua de
la Mogoda (Barcelona)
SPANIEN
Tel. +34 93/5 74 70 90
Fax +34 93/5 74 70 91
info-iberica@kme.com
www.kme-iberica.com

KME Polska SP. zo. o.

Ul. Potocka 14
01-652 Warszawa
POLEN
Tel. +48 (0) 12/4 11 63 70
Fax +48 (0) 12/4 11 63 70
info-polska@kme.com
www.kme-polska.com

KME Portugal-Metais, Lda.

Rua Visconde de Setúbal, 24
4200-497 Porto
PORTUGAL
Tel. +351 (0) 22/5 07 20 60
Fax +351 (0) 22/5 07 20 69
info-pt@kme.com
www.kme-portugal.com

KME (Suisse) SA

Moosstrasse 2
Postfach
8803 Rüslikon
SCHWEIZ
Tel. +41 (0) 43/3 88 20 00
Fax +41 (0) 43/3 88 20 01
info-ch@kme.com
www.kme-suisse.com

Case postale 111

Av. de Châteleine 91a
1219 Châteleine-Genève
SCHWEIZ
Tel. +41 (0) 22/7 96 66 00
Fax +41 (0) 22/7 96 66 10
info-ch@kme.com
www.kme-suisse.com

KME UK Ltd.

Knightsbridge Park
Wainwright Road
Worcester
WR4 9FA
GROSSBRITANNIEN
Tel. +44 (0) 19 05/75 18 17
Fax +44 (0) 19 05/75 18 01
info-uk@kme.com
www.kme-uk.com

Der Service

TECU® Produkte von KME entsprechen den Anforderungen der Praxis. Ihre bewährten und anerkannten Qualitätsmerkmale sind nicht zuletzt auf den ständigen intensiven Informationsaustausch mit fachkundigen Anwendern zurückzuführen. TECU® steht für die Kombination aus hoher Qualität und umfassendem Service. Als weltweit führender Veredler und Verarbeiter von Kupfer und Kupferlegierungen unterstützt KME mit seinem anwendungstechnischen Beratungsdienst Planer, Architekten, Bauherren und Verarbeiter auch über die Grenzen Europas hinaus.

KME Building Applications informiert über Lösungsmöglichkeiten für die perfekte und optisch anspruchsvolle Umsetzung mit TECU® Produkten und berät in den technischen und bauphysikalischen Voraussetzungen für eine fachgerechte Verarbeitung.

Das bewährte Fachbuch TECU® - Planen, Gestalten, Verarbeiten, das nunmehr in vier Sprachen vorliegt, wird zu diesem Zweck durch eine multimediale CD-ROM und das Internet ergänzt. Der Preis für Fachbuch und CD-ROM beträgt je 24,- EUR; Buch und CD-ROM sind im Paket für 36,- EUR erhältlich.



Die Schulungen

Die ästhetischen und wirtschaftlichen Vorzüge der TECU® Produkte kommen langfristig und überzeugend zur Geltung, wenn die Verarbeitung den technischen Regeln entsprechend qualifiziert ausgeführt wird.

Das TECU® Schulungszentrum der KM Europa Metal AG in Osnabrück vermittelt in mehrstufigen Fachseminaren neben theoretischen Kenntnissen vor allem in der praktischen Arbeit an Modellen wichtige fachgerechte Verarbeitungstechniken in verschiedenen Schwierigkeitsgraden. Die Schulungen finden im neuen KME-Forum in Osnabrück in praxisgerechten, nach modernen Gesichtspunkten ausgestatteten Seminarräumen statt.

Darüber hinaus werden europaweit Außenseminare in Zusammenarbeit mit Verbänden und Innungen durchgeführt. Diese Serviceleistungen sind Bestandteil der TECU® Qualität von KME.

Telefon 05 41/321-43 23, Telefax 05 41/321-40 30



Tel. +49 (0)541/3 21-43 23
Fax +49 (0)541/3 21-40 30
www.tecu.com
info-tecu@kme.com



KM Europa Metal AG

BUILDING APPLICATIONS

Klosterstraße 29

49074 Osnabrück

GERMANY

Tel. +49 (0) 5 41/3 21-43 23

Fax +49 (0) 5 41/3 21-40 30

info-tecu@kme.com

www.tecu.com



® = registered trademark

Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, bleiben vorbehalten.

Die Farben in diesem Prospekt sind drucktechnisch reproduziert und als annähernd zu betrachten.

0505.010.0804