

# Park maszynowy

| #  | Typ maszyny / operacja                                    | Charakterystyka maszyn  |
|----|---|---|
| 1  | <b>Laser światłowodowy</b><br>SALVANINI                   | <b>moc lasera:</b> 3 kW; <b>obszar roboczy:</b> 1500x4000 mm; <b>max. szybkość cięcia:</b> 300 mm/s; <b>grubość cięcia:</b> stal czarna – 0,5-20 mm, stal nierdzewna – 0,5-12 mm, aluminium – 0,5-8 mm, miedź – 0,5-5 mm, mosiądz – 0,5-5 mm  |
| 2  | <b>Robot spawalniczy</b><br>MOTOMAN EA1900N               | <b>sterowanie:</b> nx100; <b>liczba osi:</b> 6; <b>zasięg ramienia – promień działania pojedynczego ramienia:</b> 1900 mm; <b>max udźwóg stołu:</b> 1000 kg; <b>dokładność pozycjonowania:</b> 0,08 mm; <b>rodzaj stołu:</b> stół obrotowy 360 stopni w osi poziomej, <b>wymiar:</b> 4000x1250 mm |
| 3  | <b>Lakiernia proszkowa</b>                                | <b>wymiary wewnętrzne:</b> 6000x600x2800 mm; <b>temperatura:</b> 180-200°C  |
| 4  | <b>Lakiernia mokra</b>                                    | <b>wymiary:</b> 8000x2700x3000 mm; <b>temperatura:</b> 180-200°C  |
| 5  | <b>Urządzenie do termoformowania</b>                      | <b>wymiar stołu roboczego:</b> 1800x1000 mm; <b>moc:</b> 10 kW  |
| 6  | <b>Piła półautomatyczna</b><br>BEHRINGER HBP413           | <b>max. średnica cięcia:</b> 500x400 mm; <b>wymiar piły taśmowej:</b> 6400x54x1,3; <b>prędkość taśmy:</b> 20-140 m/min; <b>cięcie pod kątem 90 stopni</b>   |
| 7  | <b>Piła półautomatyczna</b><br>BEHRINGER HBP360           | <b>przestrzeń robocza:</b> 430x369 mm; <b>wymiary taśmy:</b> 5400x41x1,3; <b>prędkość taśmy:</b> 19-130 m/min; <b>cięcie pod kątem prostym</b>  |
| 8  | <b>Piła półautomatyczna</b><br>GŁOWNO PTS 450             | <b>max. średnica cięcia:</b> 350 lub 410x350; <b>wymiary taśmy:</b> 4830x34x1,1; <b>prędkość cięcia:</b> 15-90 m/min; <b>cięcie pod kątem prostym</b>   |
| 9  | <b>Ploter frezujący</b><br>INFOTEC 2015 F/H/E             | <b>Pole robocze:</b> 2000x1500; <b>Skok głowicy:</b> 150 mm; <b>Prędkość:</b> 150 mm/s; <b>Dokładność:</b> 0,05   |
| 10 | <b>Tokarka</b> TUD 40                                     | <b>Średnica toczenia:</b> 400; <b>Długość toczenia:</b> 1000; <b>Przelot wrzeciona:</b> 56  |
| 11 | <b>Tokarka</b> TUM 25                                     | <b>Średnica toczenia:</b> 250; <b>Przelot wrzeciona:</b> 30; <b>Długość toczenia:</b> 800   |
| 12 | <b>Frezarka</b> FYC 25                                    | <b>Wymiary stołu:</b> 265x1120; <b>Przesuw wzdłużny:</b> 650; <b>Przesuw poprzeczny:</b> 185; <b>Przesuw pionowy:</b> 310   |
| 13 | <b>Frezarka</b> GH11                                      | <b>Wymiary stołu:</b> 250x1120; <b>Przesuw wzdłużny:</b> 700; <b>Przesuw poprzeczny:</b> 220; <b>Przesuw pionowy:</b> 350   |
| 14 | <b>Ukosowarka do blach</b>                                | <b>Moc:</b> 1500 W; <b>Max prędkość posuwu:</b> 400 mm/min; <b>Szerokość fazy:</b> 0-30 mm; <b>Kąty fazowania:</b> 0-60°  |
| 15 | <b>Piła taśmowa półautomatyczna</b><br>PEGAS 290x290A-CNC | <b>Przestrzeń robocza:</b> 290x290; <b>Wymiary taśmy:</b> 3100x27x0,9; <b>Prędkość taśmy:</b> 20-100m/min; <b> Cięcie pod kątem:</b> w prawo 45° w lewo 60°   |
| 16 | <b>Piła półautomatyczna</b><br>PEGAS 360x50 GH-LM         | <b>Przestrzeń robocza:</b> 310x310; <b>Wymiary taśmy:</b> 4780; <b>Prędkość taśmy:</b> 20-100m/min; <b> Cięcie pod kątem:</b> w prawo 45° w lewo 60°  |
| 17 | <b>Nożyca gilotynowa</b><br>VIMERCATI CSI-3010            | <b>Max. długość cięcia:</b> 3000; <b>Max. grubość cięcia:</b> 10  |

| #  | Typ maszyny / operacja   | Charakterystyka maszyn   |
|----|--|--|
| 18 | <b>Prasa krawędziowa</b><br>BAYKAL APH 3108x160                                  | <b>Max. nacisk:</b> 160 T; <b>Max. długość gięcia:</b> 3100; <b>Max. grubość gięcia:</b> 8 mm; <b>Moc zainstalowana:</b> 11 kW   |
| 19 | <b>Prasa krawędziowa</b><br>DURMA HAP 2560                                       | <b>Max. nacisk:</b> 60 T; <b>Max. długość gięcia:</b> 2550; <b>Skok:</b> 140;  |
| 20 | <b>Prasa krawędziowa</b><br>LVD  | <b>Max. nacisk:</b> 50 T; <b>Max. długość gięcia:</b> 2000; <b>Skok:</b> 220;  |
| 21 | <b>Urządzenie do cięcia plazmą</b><br>VANAD                                      | <b>Moc cięcia:</b> 12,8 kW; <b>Napięcie cięcia:</b> 160 V; <b>Grubość materiału ciętego:</b> 0,5-20; <b>Przestrzeń robocza:</b> 1500x3000  |
| 22 | <b>Komora śrutownicza</b><br>SEITEX [BLASTLUX]<br>PC-BE 954                      | <b>Wymiary wewn. komory:</b> 9000x5000x4100; <b>Prześwit bramy:</b> 5000x4000; <b>Gabaryty podłogi:</b> 9000x4350; <b>Poj. zbiornika ścierniwa:</b> 200 l; <b>Ciśnienie spr. powietrza:</b> 0,7 MPa; <b>Wydatek spr. powietrza:</b> 360 m³/h   |
| 23 | <b>Walce do blach aluminiowych</b>   | <b>max. długość zwijania:</b> 3000 mm/min. <b>średnica:</b> 250max. <b>grubość materiału:</b> 2 mm   |
| 24 | <b>Walce do zwijania blach</b><br>DAVY MCB 3028                                  | <b>max. długość zwijania:</b> 3000 mm/min. <b>średnica:</b> 400 <b>max. grubość materiału:</b> 10 mm   |
| 25 | <b>Prasy mimośrodowe</b>   | <b>Ilość gniazd produkcyjnych:</b> 2   |
| 26 | <b>Urządzenia spawalnicze:</b> BESTER, FRONIUS, LORCH, LINCOLN ELECTRIC, KEMMPI. | <b>Ilość gniazd produkcyjnych:</b> 47  |
| 27 | <b>Tokarka uniwersalna sterowana CNC</b> typu TUR MN 630x3000                    | <b>długość toczenia w kłach – 3000 mm</b> <b>maksymalna średnica nadłożem – 630 mm</b> <b>maksymalna średnica nad suportem – 380 mm</b> <b>rozstaw kłków mocowania 4000 mm</b> <b>maksymalna masa detalu w kłach 2500 kg</b> <b>maksymalna masa detalu (mocowanie w uchwycie) 600 kg</b>   |
| 28 | <b>Frezarka centrum obróbcze CNC</b> CME typ FS-4                                | <b>Powierzchnia robocza – 3100x1000 mm</b> <b>Przesuw:</b> X = 3000 mm Y = 1200 mm Z = 1500 mm <b>Maksymalna masa detalu – 6500 kg.</b> Głowica robocza podwójnie skrętna indeksowana co 2,5 st. <b>Dokładność maszyny:</b> Pozycjonowanie +/- 0,005 mm Powtarzalność +/- 0,005 mm.  |
| 29 | <b>Operacje dodatkowe</b>  | <b>Toczenie:</b> maksymalne gabaryty detalu $\phi=380$ mm, L=4000 mm. <b>Wiercenie:</b> na wiertarce współrzędnościowej b=630 mm, L=1000 mm; masa detalu do 400 kg, na wiertarce promieniowej WR 50/1,6. <b>Frezowanie:</b> maksymalne gabaryty detalu b=400 mm, h=400 mm, L=1250 mm. <b>Szlifowanie:</b> na płasko - maksymalne gabaryty detalu b=315 mm, h=250 mm, L=1500 mm, na okrągło $\phi$ 250x800 mm. <b>Struganie:</b> maksymalne gabaryty detalu b=750 mm, h=500 mm, L=4000 mm; masa detalu do 3,5 tony. <b>Dłutowanie:</b> maksymalne gabaryty detalu $\phi=1000$ mm, skok suwaka h=250 mm. <b>Frezowanie:</b> frezowanie kół zębatych walcowych o zębach prostych i śrubowych m=1÷5; Maksymalna średnica koła $\phi=400$ mm. <b>Obróbka cieplna:</b> hartowanie, nawęglanie. |