



Szanowni Państwo,

Mamy zaszczyt złożyć Państwu ofertę techniczną ukazującą możliwości obróbcze i wykonawcze SZM ZREMB S.A. Strzegom.

I. Obróbka skrawaniem.

1. Tokarki uniwersalne:

- max. średnica toczenia nad łożem: 500mm
- max. średnica toczenia nad suportem: 300mm
- max. długość toczenia w kłach: 1500mm

2. Tokarki uniwersalne ciężkie:

- max. średnica toczenia nad łożem: 1000mm
- max. długość toczenia w kłach: 2800mm

3. Tokarki tarczowe:

- max. średnica toczenia nad łożem: 680mm
- max. średnica toczenia nad suportem: 420mm
- max. średnica toczenia w wyjęciu w łożu: 1130mm
- max. długość toczenia w wyjęciu łoża: 350mm

4. Tokarki karuzelowe :

- średnica stołu: 2000mm
- max. średnica toczenia suportem pionowym: 2230mm
- max. średnica toczenia suportem bocznym: 2000mm
- max. wysokość toczenia nad stołem: 1250mm

5. Frezarki pionowe:

- max. powierzchnia stołu: 410 x 2000mm
- max. przesuw wzdłużny: 1065mm
- max. przesuw poprzeczny: 400mm
- max. przesuw pionowy: 360mm

6. Frezarki uniwersalne konsolowe:

- max. powierzchnia stołu: 400 x 2000mm
- max. przesuw wzdłużny: 1050mm
- max. przesuw poprzeczny: 350mm
- max. przesuw pionowy: 430mm
- max. kąt skrzywienia stołu: 45⁰

7. Wiertarko - frezarka ze stołem krzyżowym:

- powierzchnia robocza stołu: 900 x 1100mm
- max. średnica wytaczania: 450mm
- max. średnica planowania: 800mm
- min. średnica planowania: 400mm
- max. średnica obtaczania: 750mm
- dopuszczalne obciążenie: 2000kg

8. Wiertarko - frezarka "UNION"

- powierzchnia robocza stołu: 1500 x 1320mm
- obroty minimalne: 4,5 1/min
- obroty max. 630 1/min
- średnica wrzeciona 100mm

9. Frezarki obwiedniowe:

max. nacinany moduł:

- wykonanie normalne: 6mm
 - przy zmniejszonej dokładności: 8mm
- max. średnica obrabianego koła o zębach prostych:
- przy założonej podtrzymańce: 450mm
 - przy zdjętej podtrzymańce: 800mm
- max. średnica obrabianego koła o zębach śrubowych:
- przy kącie pochylenia linii śrub. 30° 500mm
 - przy kącie pochylenia linii śrub. 60° 190mm
- max. długość frezowania dla zębów prostych: 275mm

10. Wiertarki promieniowe:

- max. średnica wiercenia w stali: 50mm
- max. średnica wiercenia w żeliwie: 70mm
- max. odległość wrzeciona od podstawy: 1800mm

II. Palenie i cięcie.

1. Palenie i cięcie blach:

wypalarka STIG OXY w technologii CNC wypala kształty zaprojektowane w technologii CAD/CAM z zastosowaniem palnika tlenowego oraz plazmowego. Palnik tlenowy do palenia blach o grubości od 4 do 120 mm , palnik plazmowy od 1,5 do 50 mm - zakres roboczy 2000 x 4000 mm

- wypalarka z czytnikiem optycznym YC-8-2000 do wypalania palnikiem acetylenowo-tlenowym blach o grubości od 5 do 160 mm - zakres roboczy 1800 x 3800 mm.

2. Cięcie (piłą taśmową):

- średnica cięcia : 300mm
 - profil prostokątny : 400 x 250mm
- dla kąta cięcia 45°
- średnica cięcia: 280mm
 - profil prostokątny: 250 x 250mm

3. Cięcie nożycami gilotynowymi:

- max. grubość blachy: 16mm
- max, szerokość ciętego arkusza blachy: 3150mm
- max. szerokość odcinanego pasa:
od tylnego zderzaka 750mm
od przedniego zderzaka 1500mm

III. Obróbka plastyczna:

1. Gięcie blachy:

- max, długość stołu: 4000mm
- zalecana nominalna długość gięcia: 3100mm
- max. grubość giętej blachy: 12mm

2. Tłoczenie (prasa mimośrodowa)

- nacisk nominalny: 160ton
- wymiar stołu: 1140 x 760mm
- skok suwaka : od 20 do 140mm

3. Zwijanie blach:

- a. szerokość arkusza 2500mm, grubość do: 10mm
- b. szerokość arkusza 2000mm, grubość do: 10mm
- c. szerokość arkusza 1500mm, grubość do: 12mm
- d. szerokość arkusza 1000mm, grubość do: 14mm
- e. min. promień zwijania : 315mm

4. Zwijanie profili o kształtach:

- płaskowniki
- kątowniki
- teowniki i dwuteowniki
- ceowniki

5. Prostowarka blach:

- minimalna grubość blachy: 6mm
- max. grubość blachy: 16mm
- nominalna szerokość arkusza blachy: 2500mm

IV. Spawanie:

Spawanie półautomatem w osłonie mieszanki argonowo-tlenowej blachy ze stali St37-2 i 18G2A od 2 do 25mm, rur o grubości ścianki do 18mm

Metody spawania:

135 – MAG - spawanie łukowe w osłonie gazów aktywnych

136 – MAG - spawanie łukowe w osłonie gazów aktywnych drutem proszkowym

141 – TIG (WIG) – spawanie łukowe elektrodą nietopliwą w osłonie gazów obojętnych

111 – MMA - spawanie łukowe elektrodą topliwą otuloną

Stosowane materiały podstawowe – grupa materiałowa zgodna z CR ISO 15608:

1.1 ; 1.2; 1.4;

V. Obróbka cieplna i inne:

1. Nagrzewanie:

- dla temperatur do 1000⁰ C:

Wsad o wymiarach: 680 x 500 x 1200mm

- dla temperatur do 1200⁰ C

Wsad o wymiarach 350 x 600 x 1000mm

2. Piaskowanie do klasy S.A. 2,5

3. Malowanie: metodą pneumatyczną (pistolety) farbami, zgodnie z życzeniem Klienta.

4. Transport wewnętrzny:

- suwnice o udźwigu nominalnym 8t/szt, z możliwością przenoszenia ładunku o masie do 16 ton
- wózki akumulatorowe i spalinowe.

5. Transport zewnętrzny:

- swobodny dojazd samochodowy (droga krajowa nr 5), uzależniony jedynie gabarytami ładunku
- dostęp do oddalonej o 500 metrów boczniczy kolejowej

Posiadane certyfikaty i uprawnienia.

Rodzaj certyfikatu / uprawnienia	Jednostka certyfikująca / nadająca uprawnienia	Data wydania	Data ważności
PN-EN ISO 9001-2001	BSI - The British Standards Institution, London UK	14.04.2004	Ważność niniejszego certyfikatu nie wygasa
SLV - DIN 18800:7 2002-09 Klasse E	Berlin-Brandenburg	04.02.2008	31.12.2009

Rodzaje wytwarzanych produktów:

Betoniarki, mieszarki, systemy załadunku kruszyw, wagi cementu, kruszywa i wody, zbiorniki beciśnieniowe, urządzenia ochrony środowiska, konstrukcje stalowe spawane.

Maksymalna masa i wymiary wyrobów które możemy wykonać:

- masa: 8T + 8T - wymiary: 13 m x 5 m x 4,5 m

Gwarantujemy terminowość i wysoką jakość wykonywanych przez nas prac.

Mamy nadzieję, że oferta nasza spełni Państwa oczekiwania i zapoczątkuje długotrwałą współpracę między naszymi Firmami.

ZAPRASZAMY DO KORZYSTANIA Z NASZYCH USŁUG!!!

Strzegomskie Zakłady Mechaniczne „ZREMB” S.A.

58-150 Strzegom, ul. Wesoła 1,
tel. +48 74 64 94 300, fax. +48 74 85 50 929,
www.zrembsa.com.pl