



**Glob**metal



**Nadajemy**

**stali życie**

# Zakres usług



Cięcie laserowe



Gięcie



Prostowanie



Toczenie



Frezowanie



Obróbka blachy

Nowa Usługa



Spawanie zrobotyzowane

Nowa Usługa



Usługi ślusarskie



Dział jakości

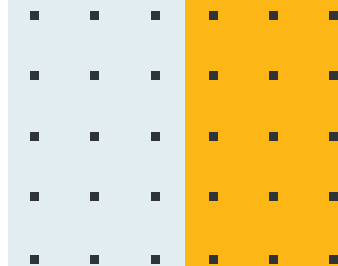


Kooperacja



Projektowanie

# O firmie



**Oferujemy szerokiej gamy usługi w zakresie obróbki metali. Naszym priorytetem jest najwyższa jakość produktu, ale przede wszystkim pełne zadowolenie Klienta.**

By to osiągnąć potrzebne jest zarówno wieloletnie doświadczenie w dziedzinie obróbki metali jak i ambicja oraz chęć rozwoju. Podejmiemy się każdego wyzwania w zakresie obróbki metali. Systematycznie podwyższane kwalifikacje pracowników oraz nasze doświadczenie, połączone z nowoczesnym i rozbudowywanym parkiem maszynowym, gwarantują utrzymanie najwyższej jakości naszych usług, a także pozwalają nam na realizację nawet najbardziej złożonych zamówień.

Na tle konkurencji wyróżnia nas duża dynamika i elastyczność w działaniu. Każde zdobyte doświadczenie wykorzystujemy ku zadowoleniu naszych Klientów. Cięcie laserowe, gięcie, spawanie oraz obróbka skrawaniem to nasza pasja.



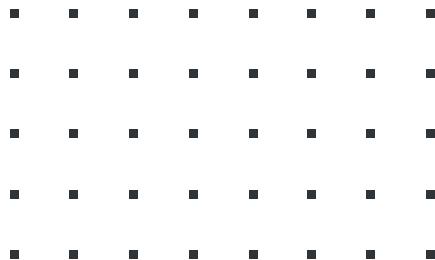
## **PN-EN ISO 9001:2015**

Wysoki poziom naszych usług i etykę w biznesie potwierdza stała współpraca z międzynarodowymi firmami z branży metalowej, która została udokumentowana certyfikatem ISO 9001. Po licznych audytach oraz kontrolach jednostek certyfikujących, w marcu 2015 roku udało nam się uzyskać ów certyfikat.





# Cięcie laserowe



Usługę cięcia laserowego wykonujemy na maszynach Trumpf, które cieszą się międzynarodową renomą.

Charakteryzują się one wysoką produktywnością i jakością ciętej krawędzi, umożliwiając zachowanie dokładności do 0,05 mm oraz 100% powtarzalności wycinanych elementów.

Technologia laserowa jest bardzo szybka i precyzyjna, pozwala optymalizować wykorzystanie surowców, oraz daje możliwość uzyskania gotowych elementów, niewymagających dodatkowej obróbki wykończeniowej. Stąd właśnie możliwość realizacji zleceń w 24 h.

Oferujemy również cięcie laserem w profilach okrągłych, kwadratowych, prostokątnych oraz o nieregularnym przekroju.



Typ maszyny

# TRUMPF

## TruLaser 5030 FIBER (L76)



Laser wyposażony w TruDisk 12kW charakteryzujący się większymi prędkościami cięcia. Umożliwia on cięcie większego zakresu grubości blach oraz cięcie regułą azotu (pozbawianą tlenków na krawędzi) grubszych blach stali czarnej. Posiada funkcję CoolLine umożliwiającą dokładne wycinanie drobnych szczegółów w stali czarnej.

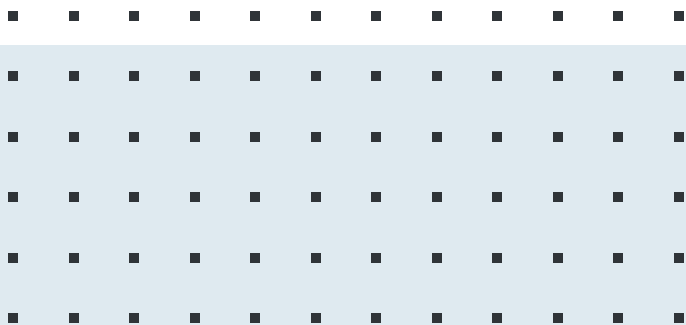
### Maksymalna grubość materiału:

- stal konstrukcyjna 30mm,
- stal szlachetna 40 mm,
- aluminium 30 mm,
- miedź 16 mm,
- mosiądz 12,7 mm.

### Strefa robocza:

- oś X: 3000 mm,
- oś Y: 1500 mm,
- oś Z: 115 mm.

**moc  
12 KW**



Typ maszyny

# TRUMPF

## TruLaser 5030 FIBER Bright Line (L56)



Laser posiada opcję Bright Line, umożliwiającą cięcie większego zakresu grubości materiałów przy jednoczesnym zachowaniu wysokiej jakości krawędzi obrabianych detali.

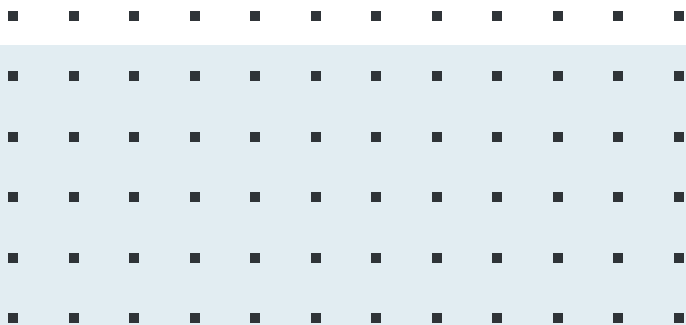
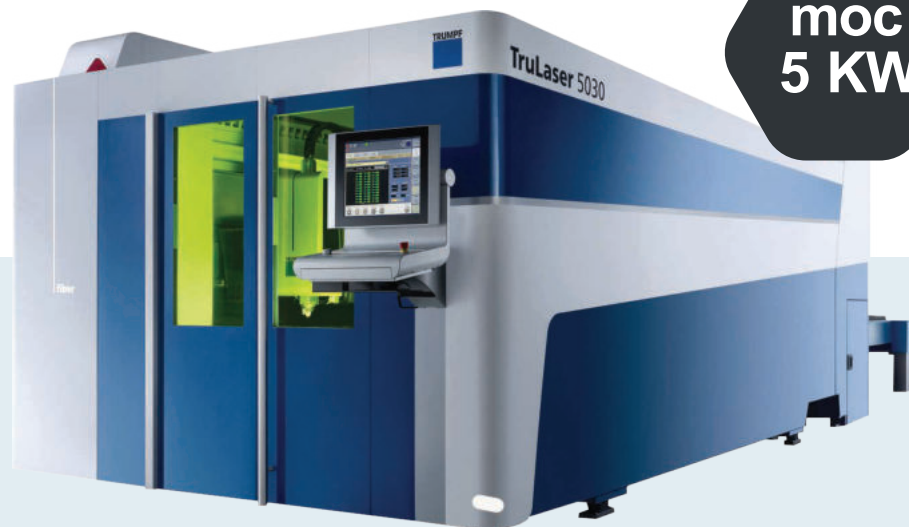
### Maksymalna grubość materiału:

- stal konstrukcyjna 25 mm,
- stal szlachetna 20 mm/25 mm (Bright Line),
- aluminium 20 mm/25 mm (Bright Line),
- miedź 10 mm,
- mosiądz 10 mm.

### Strefa robocza:

- oś X: 3000 mm,
- oś Y: 1500 mm,
- oś Z: 115 mm.

**moc  
5 KW**



Typ maszyny

# TRUMPF

## TruLaser 5030 FIBER (L41)



### Dane techniczne:

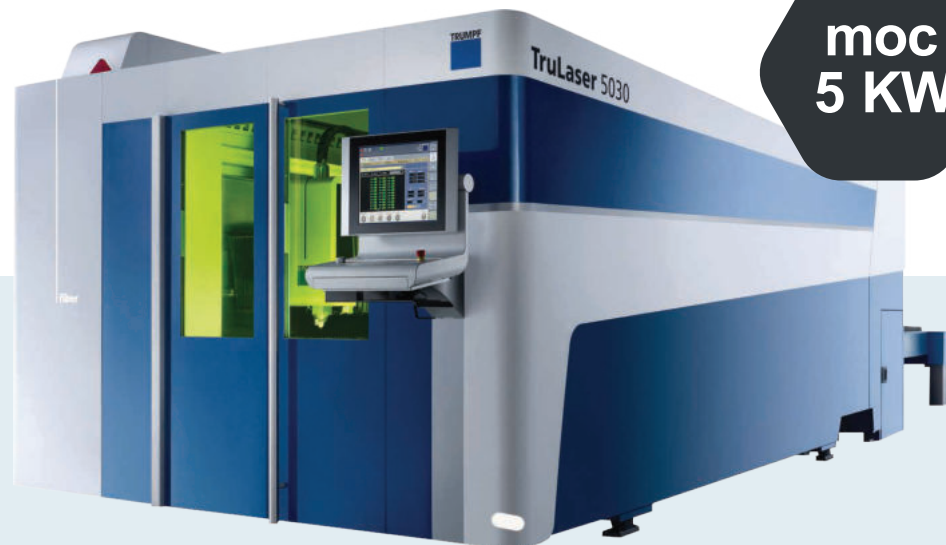
- szybkie cięcie blach cienkich,
- możliwość cięcia wszystkich rodzajów metalu, również tytanu,
- dokładność do  $\pm 0,05$  mm.

### Strefa robocza:

- oś X: 3000 mm,
- oś Y: 1500 mm,
- oś Z: 115 mm.

### Maksymalna grubość materiału:

- stal konstrukcyjna 25 mm,
- stal szlachetna 20 mm,
- aluminium 20 mm,
- miedź 10 mm,
- mosiądz 10 mm.



**moc  
5 KW**



Typ maszyny

# TRUMPF

## TruLaser 3030 (L20)



### Dane techniczne:

- większe możliwości obróbki szerszego zakresu materiałów,
- dokładność uzyskiwanej powierzchni  $\pm 0,05$  mm,
- technologia CO<sub>2</sub> cechuje się wysoką jakością krawędzi ciętych detali (w zależności od typu i grubości materiału).

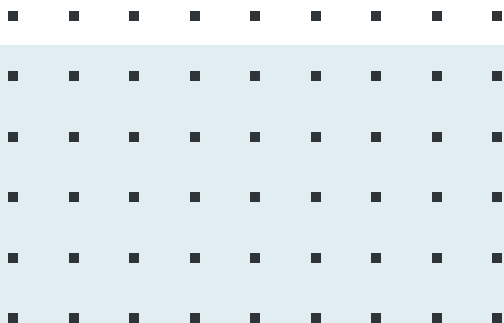
### Strefa robocza:

- oś X: 3000 mm,
- oś Y: 1500 mm,
- oś Z: 115 mm.

### Maksymalna grubość materiału:

- stal konstrukcyjna 25 mm,
- stal szlachetna 20 mm,
- aluminium 12,7 mm.

**moc  
5 KW**



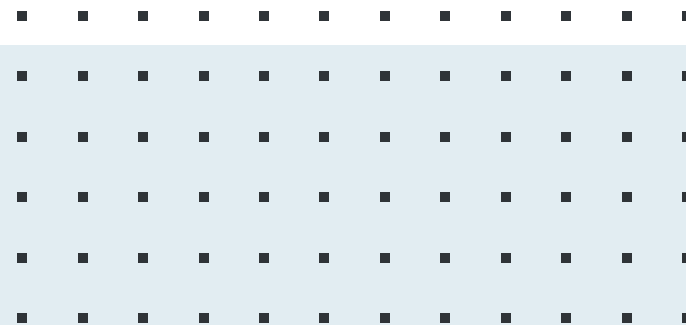
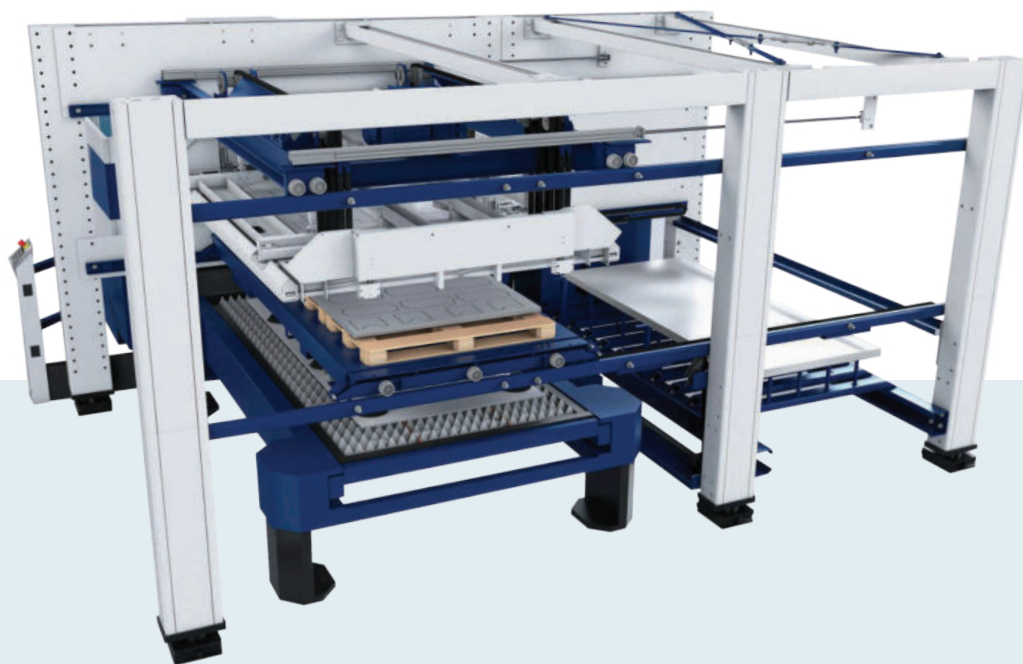
Typ maszyny

# TRUMPF

## LiftMaster Compact



Zastosowanie systemu LiftMaster Compact pozwala na w pełni zautomatyzowany załadunek i rozładunek blach. Takie rozwiązanie znacząco wpływa na wydajność pracy lasera i optymalizację produkcji. Pozwala to na zaoszczędzenie czasu, miejsca i środków.



Typ maszyny

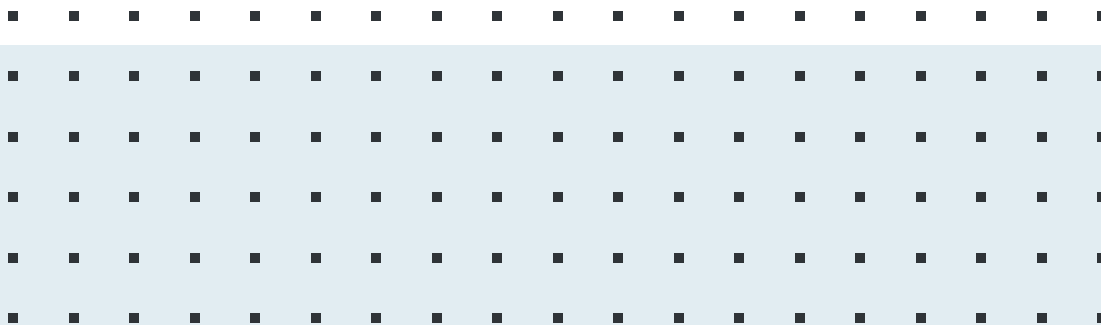
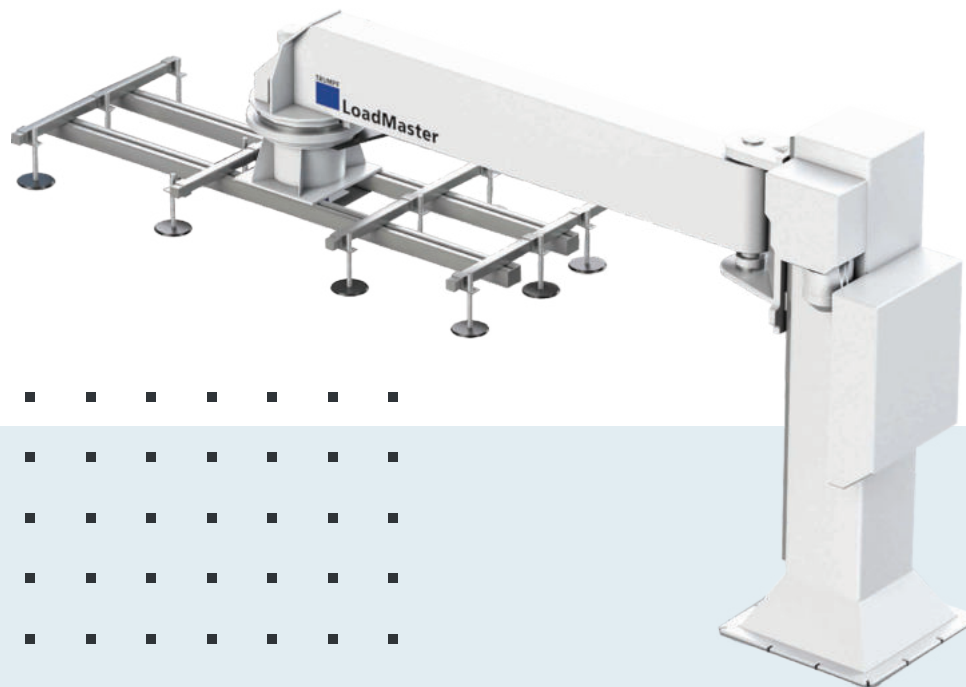
# TRUMPF LoadMaster



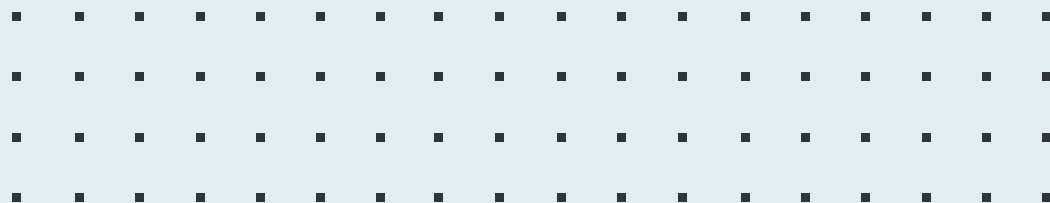
Elastyczny system automatyzacji pozwalający na optymalizację procesów.

## Dane techniczne:

- maksymalny format arkusza blachy: 3000 mm x 1500 mm,
- minimalny format arkusza: 1000 mm x 1000 mm,
- maksymalna grubość blachy: 25 mm,
- maksymalna masa arkusza: 900 kg.



Czy wiesz, że...?



Przez nasz dział  
cięcia laserowego  
przechodzi prawie

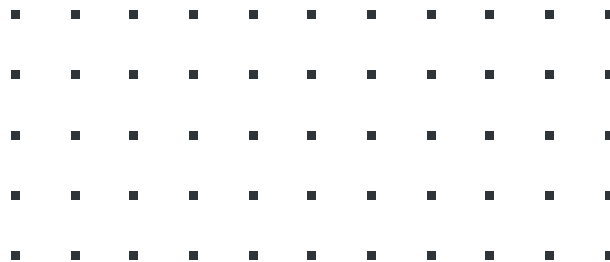
**5 000 000 detali**

**rocznie**





## Gięcie



Świadczymy usługę gięcia, którą wykonujemy na prasach krawędziowych marki Trumpf. Numeryczne sterowanie gwarantuje wyjątkową precyzję oraz powtarzalność kształtów, a zarazem minimalne ryzyko błędu. Dzięki takim maszynom możemy wykonać zarówno proste, jak i złożone elementy w dowolnym formacie, a zdobyte w ciągu ostatnich lat doświadczenie pozwala nam na realizowanie różnego rodzaju projektów. Jesteśmy w stanie zaginać elementy segmentowo, promieniowo oraz wykonywać zapłaszczenia.

Rozbudowując park maszynowy w dziale krawędziarek, kierujemy się rozwojem technologii, dlatego większość pras jest napędzanych serwoelektrycznie. Pozwala nam to na dostarczenie do naszych klientów precyzyjnie wykonanych elementów w bardzo krótkim czasie. Łącznie dziś w naszym parku maszynowym znajduje się pięć pras o maksymalnym zasięgu trzech metrów, co daje nam spore możliwości gięcia.



Typ maszyny

# TRUMPF TruBend 7050

Dane techniczne:

- nacisk 50 ton,
- długość krawędzi gięcia 1520 mm,
- duża prędkość posuwu 220 mm/s,
- maksymalna prędkość robocza 25 mm/s.



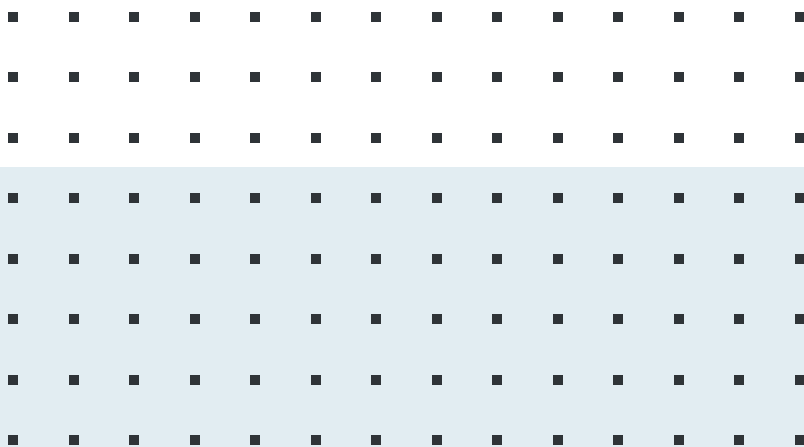
Typ maszyny

# TRUMPF TruBend 5170



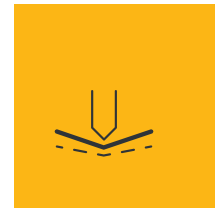
Dane techniczne:

- nacisk 1700 kN,
- długość krawędzi gięcia 3230 mm,
- wolny otwór przelotowy 2690 mm,
- użyteczna wysokość montażowa 615 mm,
- wysięg 415 mm,
- maksymalna prędkość osi Y w biegu roboczym 25 mm/s.



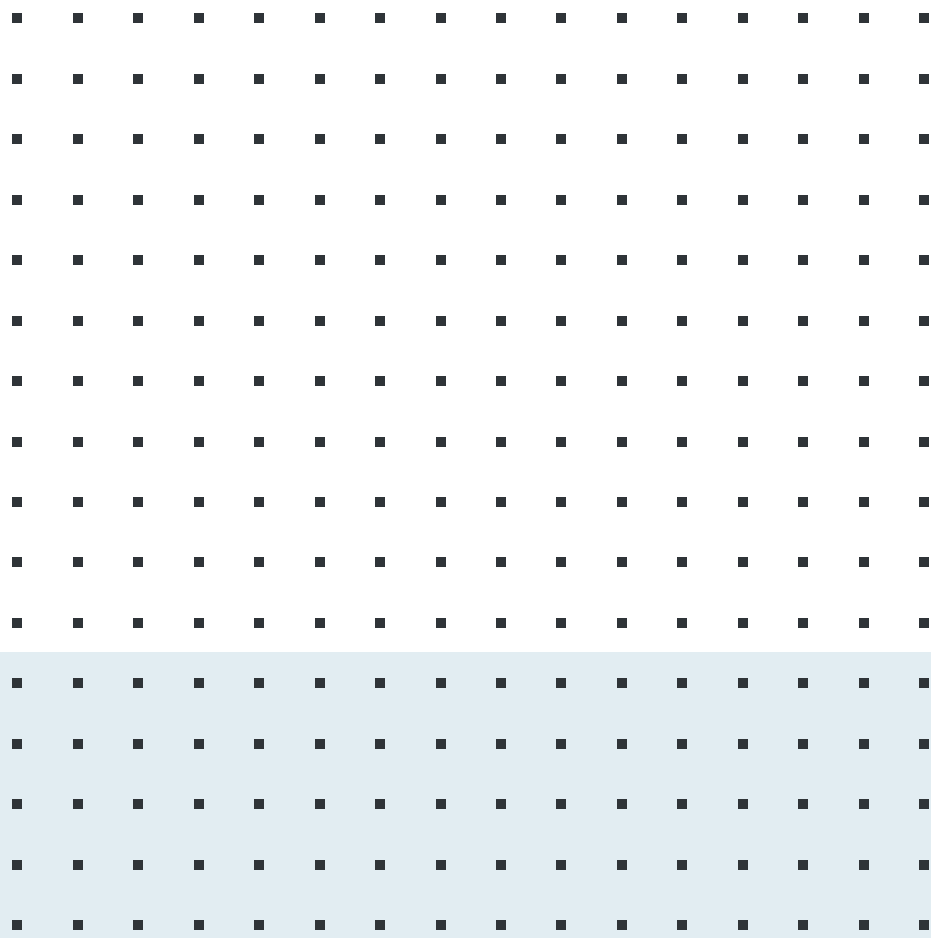
Typ maszyny

# TRUMPF TruBend 3120



Dane techniczne:

- nacisk 122 tony,
- długość krawędzi gięcia 3110 mm,
- gięcie blach o grubości od 0,5 do 12 mm,
- automatyczna kompensacja ugięcia dolnej belki.





Typ maszyny

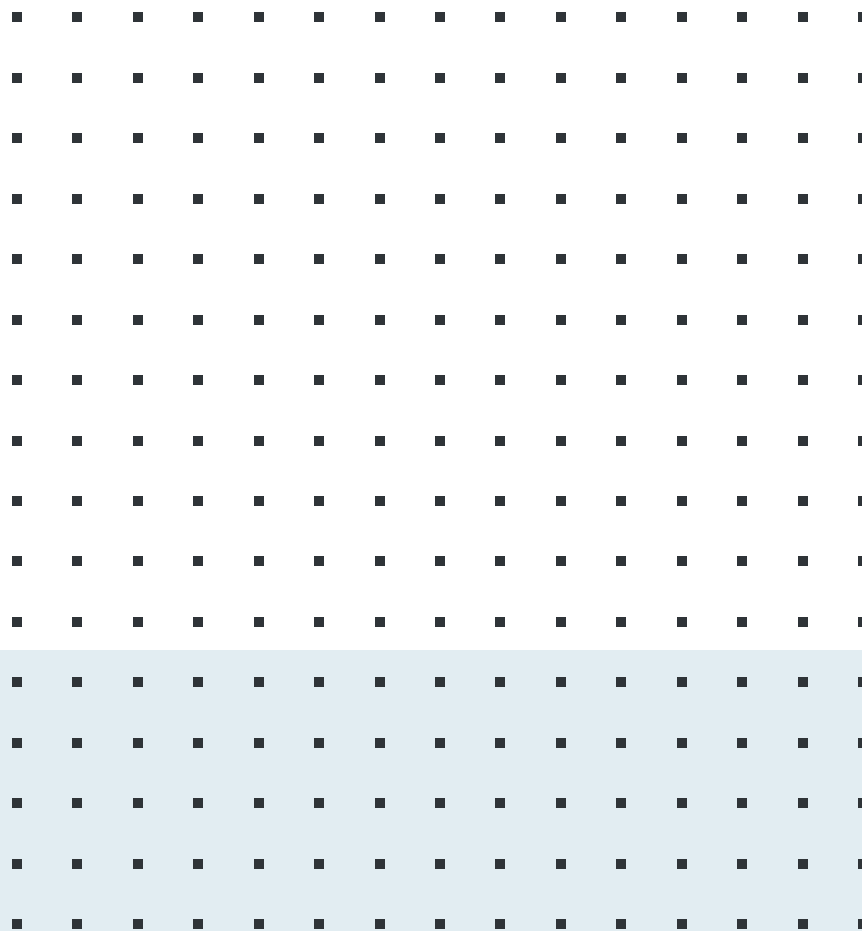
# TRUMPF

## TruBend 3100



Dane techniczne:

- nacisk 102 tony,
- długość krawędzi gięcia 3060 mm,
- duża prędkość posuwu 200 mm/s,
- maksymalna prędkość robocza 15 mm/s.



Typ maszyny

# TRUMPF TruBend 7036

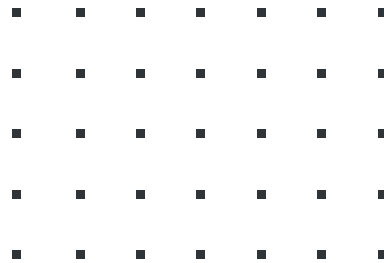
Dane techniczne:

- nacisk 36 ton,
- długość krawędzi gięcia 1020 mm,
- duża prędkość posuwu 220 mm/s,
- maksymalna prędkość robocza 10-25 mm/s.





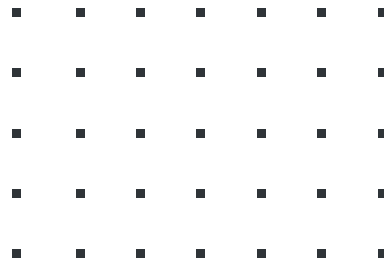
# Prostowanie



Prostowanie elementów po obróbce termicznej to nieczęsto spotykany na rynku proces, choć dający zaskakujące rezultaty. Głównie chodzi o uwolnienie od deformacji elementów ciętych laserowo, aby uzyskać oczekiwaną płaskość, nawet w przypadku elementów o wysokiej wytrzymałości, mieszcząc się w bardzo wymagających normach.

Proces prostowania materiałów po cięciu laserowym nie jest wymagany, ale jest bardzo ekonomiczny i daje duży komfort pracy na kolejnych etapach produkcji. Pozwala to na przyspieszenie późniejszej obróbki elementów w procesie spawania, gięcia oraz frezowania.

Możliwości naszej maszyny są bardzo szerokie, zarówno pod kątem pojemności, jak i zakresu grubości obrabianego materiału.



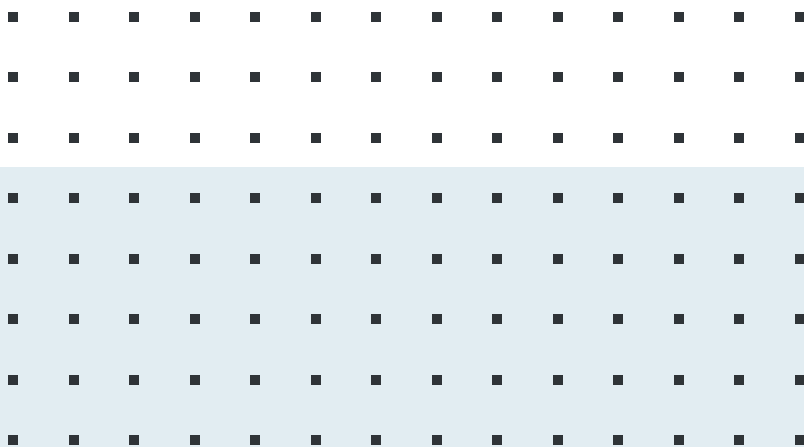
Typ maszyny

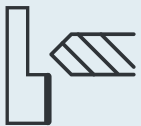
# Prostowarka precyzyjna ARKU FlatMaster\* 55 165



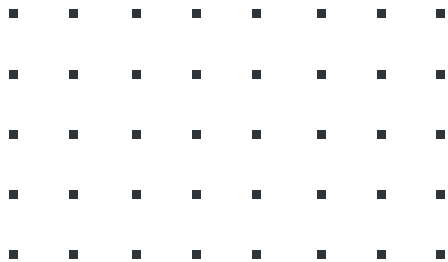
Dane techniczne:

- ilość walców prostujących: 19 szt,
- ilość rolek podpierających: 231 szt,
- średnica walców prostujących: 56 mm,
- maksymalna szerokość detalu: 1650 mm,
- minimalna długość detalu: 100 mm,
- dokładność ustawień: 0,01 mm,
- prędkość regulowana: od 3 do 12 m/min,
- wysokości wlotowa: ok. 950 mm.

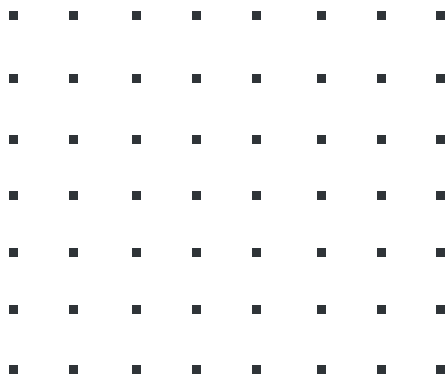




# Toczenie



W zakresie usług toczenia z wykorzystaniem technologii sterowanej numerycznie oferujemy Klientom zastosowanie obrabiarek DMG MORI. Wykorzystanie tych maszyn pozwala na obróbkę zarówno pojedynczych elementów jak i bardziej skomplikowanych serii, a co za tym idzie dostosowanie się do indywidualnych potrzeb Klienta. Dzięki specjalistycznym narzędziom jesteśmy w stanie wykonać kompletną obróbkę złożonych elementów, łącznie z pełną obróbką powierzchni bocznej. Dodatkowo, korzystając z usprawnień, takich jak podajnik prętów, możemy znacznie zwiększyć wydajność poprzez automatyzację całego procesu.



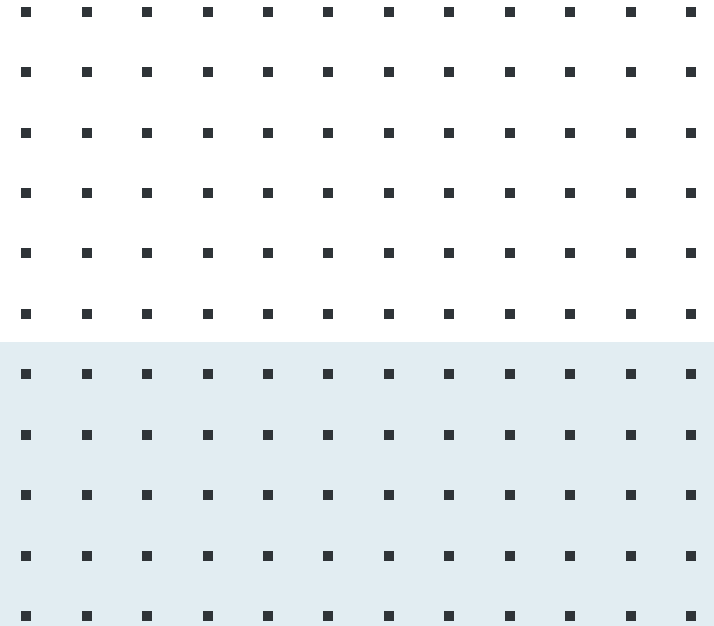
Typ maszyny

# DMG MORI CTX 510



Dane techniczne:

- średnica toczenia  $\varnothing 465$  mm,
- przelot we wrzecionie do  $\varnothing 90$  mm, dbający o elastyczność podczas obróbki detali,
- oś Y dba o efektywne toczenie i frezowanie w jednym mocowaniu,
- 12-pozycyjna głowica narzędziowa VDI.



Typ maszyny  
**DMG MORI**  
**CLX 450**



Dane techniczne:

- maksymalna średnica toczenia  $\text{Ø}400$  mm,
- maksymalna długość obrabianego przedmiotu z konikiem (z możliwością obróbki) 800 mm,
- maksymalny rozmiar uchwytu 315 mm,
- maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona 4000 obr/min,
- maksymalna średnica wewnętrzna rury zaciskowej  $\text{Ø}80$  mm.



# Typ maszyny

## DMG MORI

### CLX 450

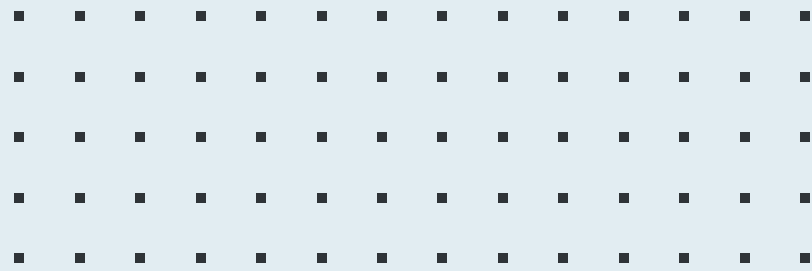


Przeciw wrzeciono daje możliwość wykonywania detali bez konieczności dodatkowego mocowania.

Takie rozwiązanie umożliwia ustawienie produkcji dla obu stron detalu, bez konieczności ręcznych ustawień. Dodatkowo przeciw wrzeciono pozwala na pozycjonowanie detalu np. względem otworów, czy przefrezowań wykonywanych po obu jego stronach.

Dane techniczne:

- maksymalna średnica toczenia  $\text{Ø}400$  mm,
- maksymalna długość obrabianego przedmiotu z konikiem (z możliwością obróbki) 800 mm,
- maksymalny rozmiar uchwytu 315 mm,
- maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona 4000 obr/min,
- maksymalna średnica wewnętrzna rury zaciskowej  $\text{Ø}80$  mm.





# Typ maszyny

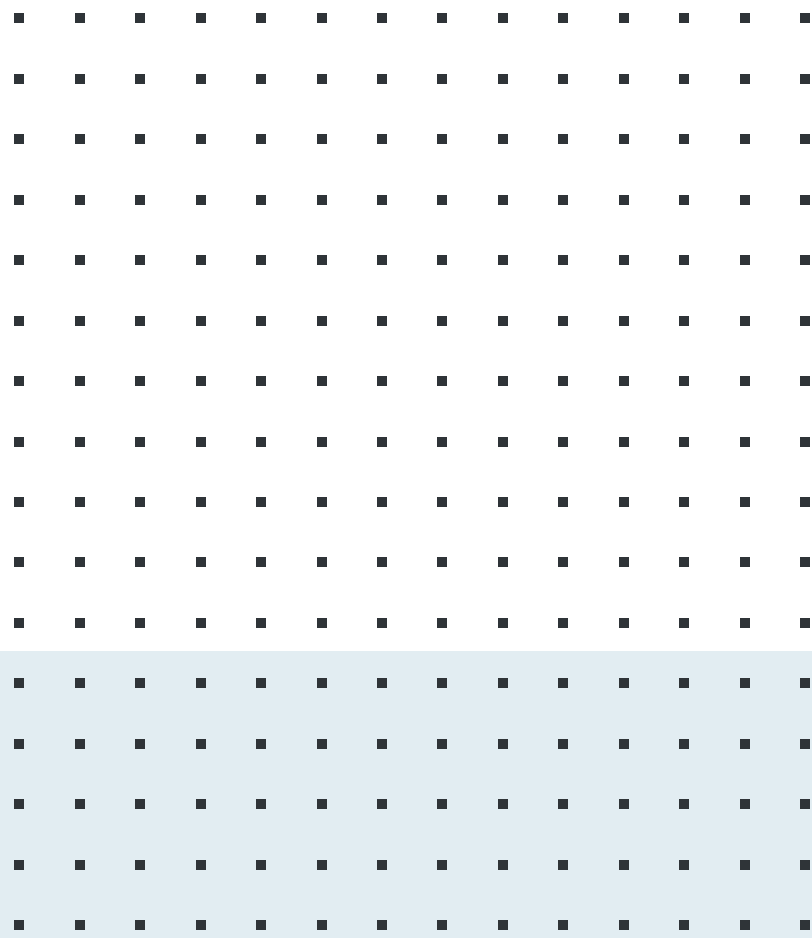
## DMG MORI

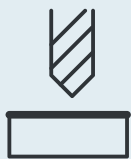
### CTX 450



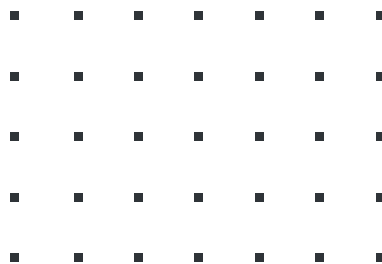
#### Dane techniczne:

- maksymalna średnica toczenia  $\text{Ø}400$  mm,
- przełot we wrzecionie do  $\text{Ø}75$  mm,
- maksymalna długość detalu: 1050 mm,
- maksymalna prędkość obrotowa 4000 obr/min,
- 12-pozycyjna głowica narzędziowa VDI.





# Frezowanie



Usługi w zakresie obróbki skrawaniem realizowane są przy pomocy pionowej frezarki DMG MORI, oferującej technologię frezowania najwyższej klasy, wyposażonej w nowoczesne systemy chłodzenia oraz wydajne systemy wrzecion, które pozwalają poszerzyć zakres poddawanych obróbce przedmiotów.

Prowadnice rolkowe serii CMX V zapewniają wysoką stabilność, a także wysoką sztywność i trwałość.

Podjmując decyzję o wprowadzeniu tego modelu do naszego parku maszynowego kierowaliśmy się przede wszystkim potrzebami naszych Klientów, by osiągnąć najwyższy poziom precyzji w obrabianiu elementów i nadawać im kształty zgodne z dokumentacją techniczną.



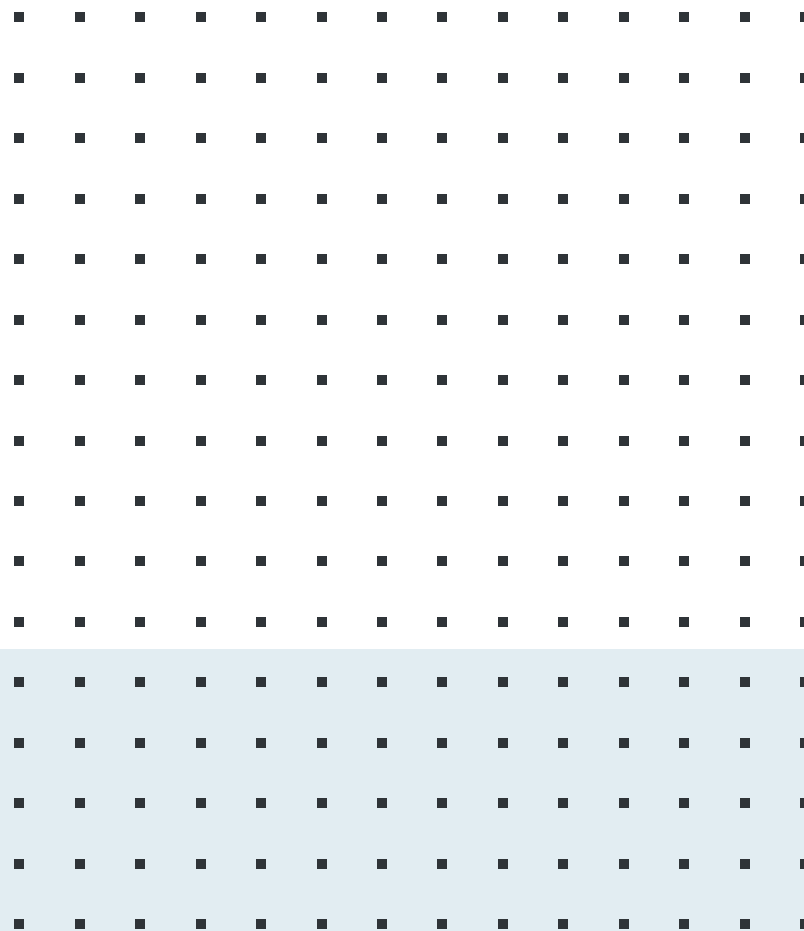
Typ maszyny

# DMG MORI CMX 1100 V



Dane techniczne:

- maksymalne przesuw w osi X 1100 mm,
- maksymalne przesuw w osi Y 560 mm,
- maksymalne przesuw w osi Z 510 mm,
- maksymalne obciążenie stołu 1000 kg.



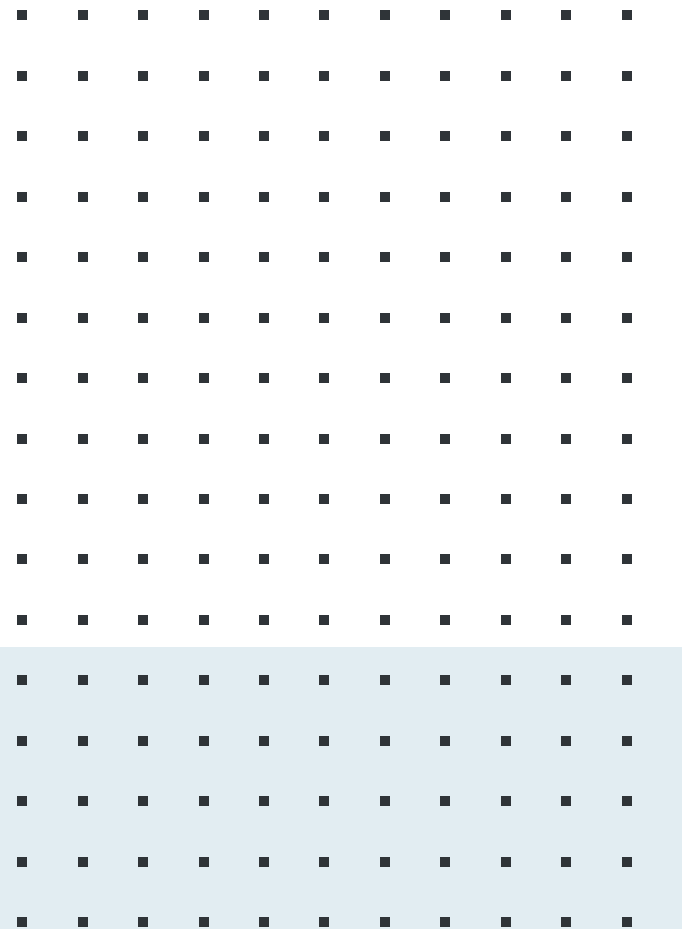
Typ maszyny

# DMG MORI DMF 260



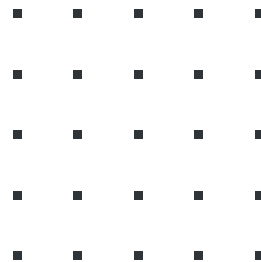
Dane techniczne:

- maksymalne przesuw w osi X 2600 mm,
- maksymalne przesuw w osi Y 700 mm,
- maksymalne przesuw w osi Z 700 mm,
- prędkość obrotowa 18000 obr/min.





# Obróbka blachy

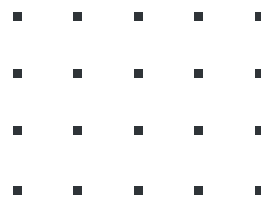


Wykańczanie wibracyjne („mass finishig”) jest sprawdzoną oraz wysokowydajną formą wykańczania powierzchni.

Obróbka wibrościerna polega na ciągłym tarciu kształtek o obrabiane detale co w efekcie skutkuje usunięciem zadziorów, zaokrągleniem krawędzi, wygładzeniem powierzchni a nawet jej wypolerowaniem.

Dzięki nowatorskim rozwiązaniom Roslera będziemy mieli możliwość wykończenia obróbki powierzchni zgodnie z potrzebami klienta, zapewniając, że wszystkie powierzchnie będą równomierne i powtarzalnie oszlifowane.

Park maszynowy zaopatrzony będzie również w szlifierki COSTA - to uniwersalne centrum robocze do gratowania i wykańczania powierzchni detali. Ma to na celu umożliwienie bezpiecznego zastosowania detalu, poprawę jego estetyki lub właściwości technologicznych.



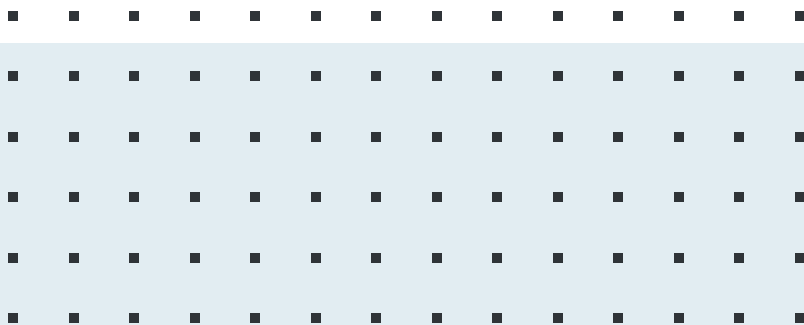
Typ maszyny

# RÖSLER

## Rotary Vibrator, Rotary Dryer, Centrifuge

Obróbka wibrościerna daje możliwość automatyzacji procesów, które kiedyś odbywały się manualnie. Wykorzystanie maszyn wibracyjnych jest ekonomicznie uwarunkowanym procesem zwiększającym wydajność produkcyjną i poprawiającym jakość powierzchni produkowanych części.

- Rotary Vibrator – wibrator kołowy Rosler do obróbki wibrościernej, trowalizacji.
- Rotary Dryer – energooszczędna suszarka kołowa Rosler do suszenia detali w granulacie organicznym.
- Centrifuge – wirówka półautomatyczna dekantacyjna Rosler do recyklingu wody procesowej układu zamkniętego.



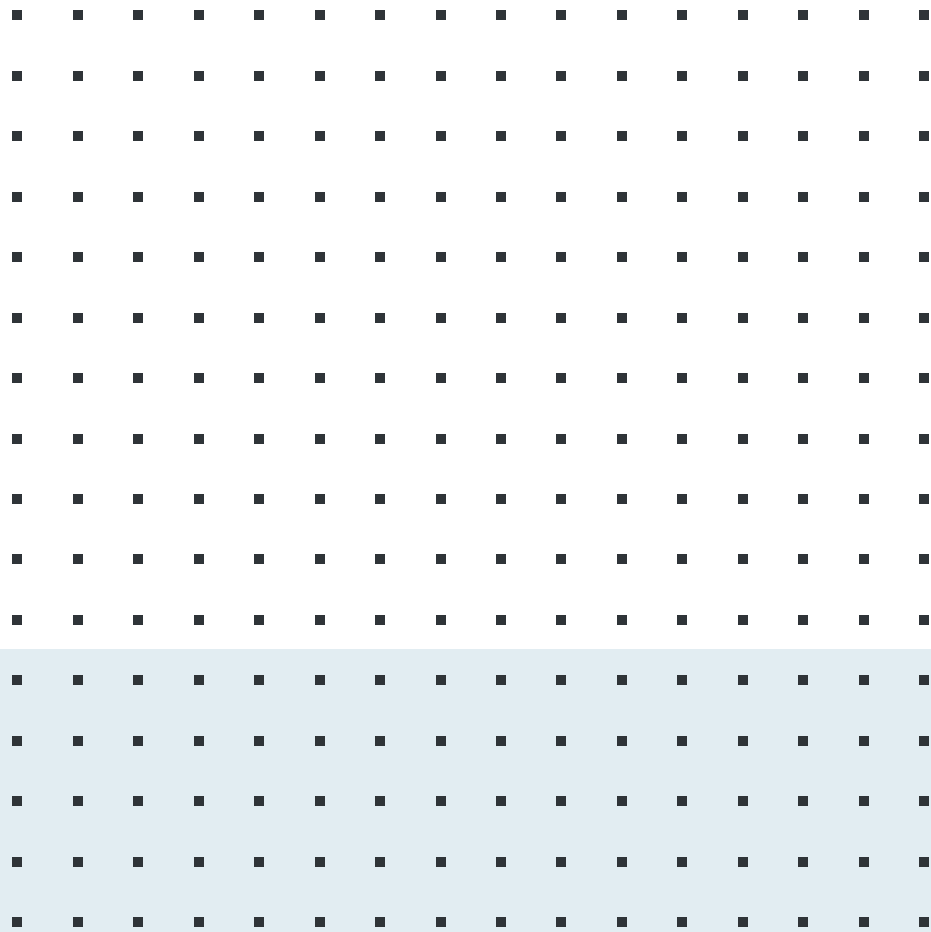
Typ maszyny

# COSTA MD4 CVV 1150 BS



Dane techniczne:

- szerokość robocza: do 1150 mm,
- wysokość stołu: 750-900 mm,
- waga urządzenia: 1800 kg z dwiema jednostkami, 2300 kg (3 jedn.).



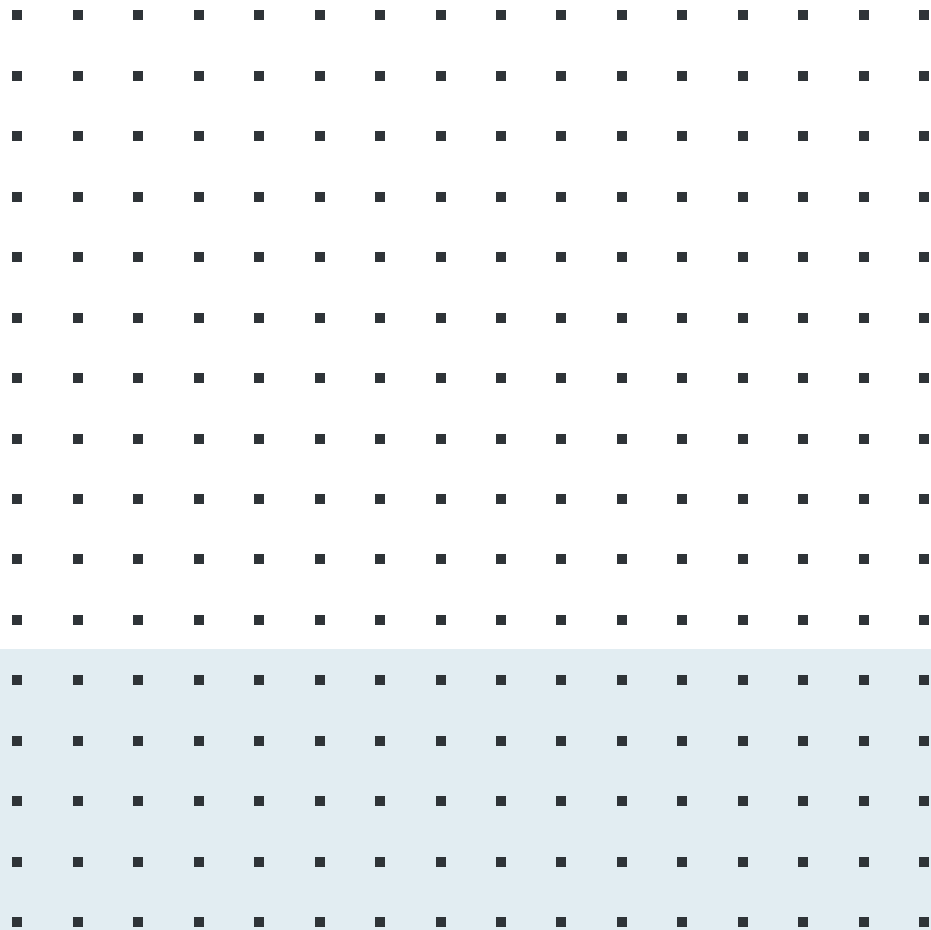
Typ maszyny

# COSTA MD4 CVV 1150 SS

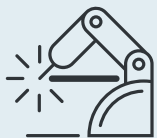


Dane techniczne:

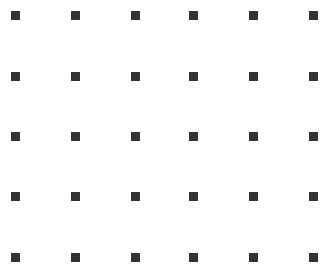
- szerokość robocza: do 1150 mm,
- wysokość stołu: 750-900 mm,
- waga urządzenia: 1800 kg z dwiema jednostkami, 2300 kg (3 jedn.).







# Spawanie zrobotyzowane

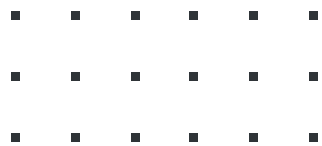


Spawanie zrobotyzowane jest wysoce zaawansowanym rodzajem spawania zautomatyzowanego. Robotyzacja spawania pozwala na uzyskanie precyzyjnych i szybkich wyników, zmniejszenie ilości odpadów oraz poprawę bezpieczeństwa.

Roboty mogą docierać do niedostępnych miejsc i precyzyjnie wykonywać skomplikowane spoiny szybciej niż w przypadku procesów ręcznych.

Oferujemy usługi spawalnicze metodami: TIG, MIG, MAG – ręczne i zautomatyzowane, które są gwarancją najwyższej jakości.

Wykonujemy spawanie stali konstrukcyjnych, stopowych oraz aluminium i jego stopów. Zgrany zespół inżynierski, doświadczeni spawacze oraz dostępny nowoczesny i zrobotyzowany park maszynowy pozwala nam na kompleksową realizację nawet bardzo złożonych projektów. Naszą ofertę kierujemy zarówno do firm jak i klientów indywidualnych.



# Sprzęt spawalniczy:



- 2 roboty IRB 1600 firmy ABB z pozycjonerami:
  - dzięki innowacyjnym rozwiązaniom możliwość spawania łukowego, – całe okablowanie i media poprowadzone wewnątrz ramienia,
  - powtarzalność pozycji do 0,02 mm,
  - powtarzalność ścieżki do 0,48 mm,
  - uproszczone oprogramowanie robota znacznie wpływa na skrócenie czasu realizacji oraz poprawę jakości wykonywanych zleceń.
- Stoły spawalnicze Siegmund S28
- Wózek spawalniczy LIZARD
- Spawarki:
  - Migatronic Sigma Galaxy,
  - Kempfi FastMig,
  - Kempfi Kempact,
  - Kempfi Minarc,
  - Kempfi MasterTig.



**siegmund®**

**Fronius**

**KEMPPi**

**MIGATRONIC**



Typ maszyny

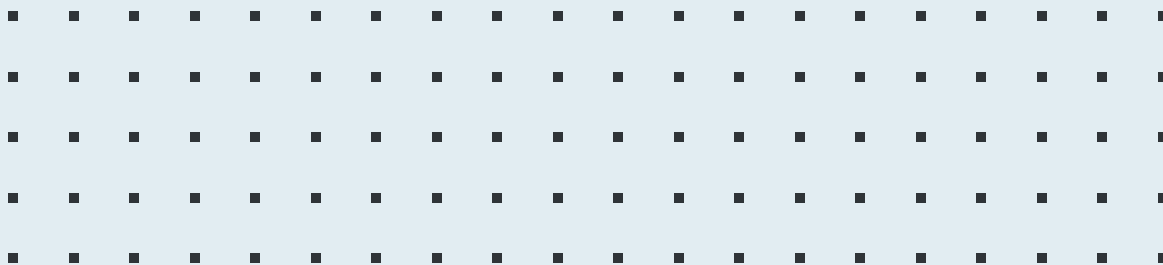
## 6-osiowy robot MOTOMAN AR3120



6-osiowy robot Yaskawa MOTOMAN AR3120 zapewnia najszerszy zakres ruchu z całej serii AR i wysoką dokładność ścieżki w celu jak najlepszej optymalizacji spawania łukowego. Dzięki udźwigu do 20 kg i zakresowi ruchu wynoszącemu 3 124 mm robot obsługuje spawanie dużych przedmiotów.

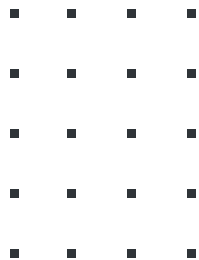
Dane techniczne:

- liczba osi: 6,
- udźwig: 20 kg,
- maksymalny zakres roboczy: 3 124 mm,
- powtarzalność: 0,07 mm,
- waga: 560 kg,
- źródło zasilania: 2 kVA.





# Usługi ślusarskie

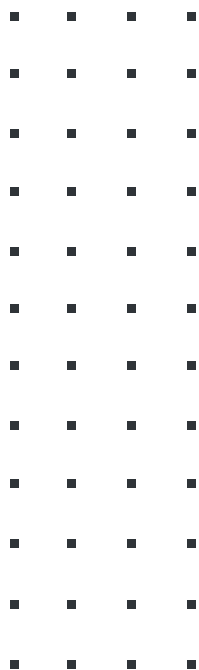


Wykonujemy różnego rodzaju usługi ślusarskie dla stałych odbiorców oraz na indywidualne zamówienia Klientów.

Posiadamy rozbudowany park maszynowy, dzięki któremu możemy zrealizować wiele rodzajów zamówień.

Oferujemy:

- nitowanie,
- zgrzewanie punktowe,
- zgrzewanie kondensatorowe,
- fazowanie,
- gwintowanie,
- wiercenie,
- wciskanie kołków, tulei, nakrętek typu PEM,
- zaciąganie nitonakrętek,
- cięcie piłami taśmowymi do 520 mm szerokości.



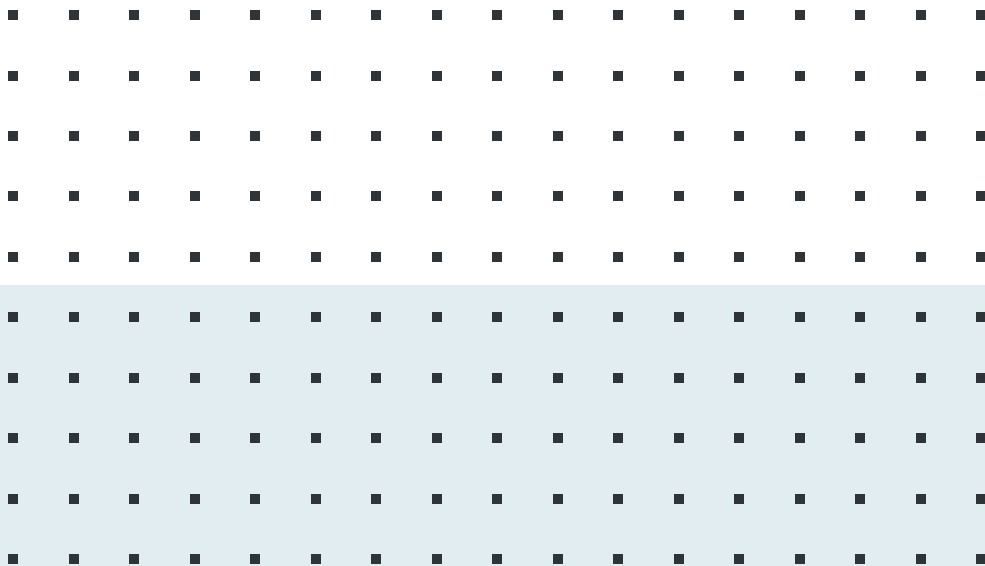
Typ maszyny

# HAEGER machine 824-MSP-5E



Dane techniczne:

- zakres siły od 800 do 16000 funtów (3,6 do 72 kN),
- długość skoku od 0 do 8,5 cala (od 0 do 220 mm),
- szybkość do 2000 wstawek na godzinę,
- powtarzalność +/- 2% siły nastawy.



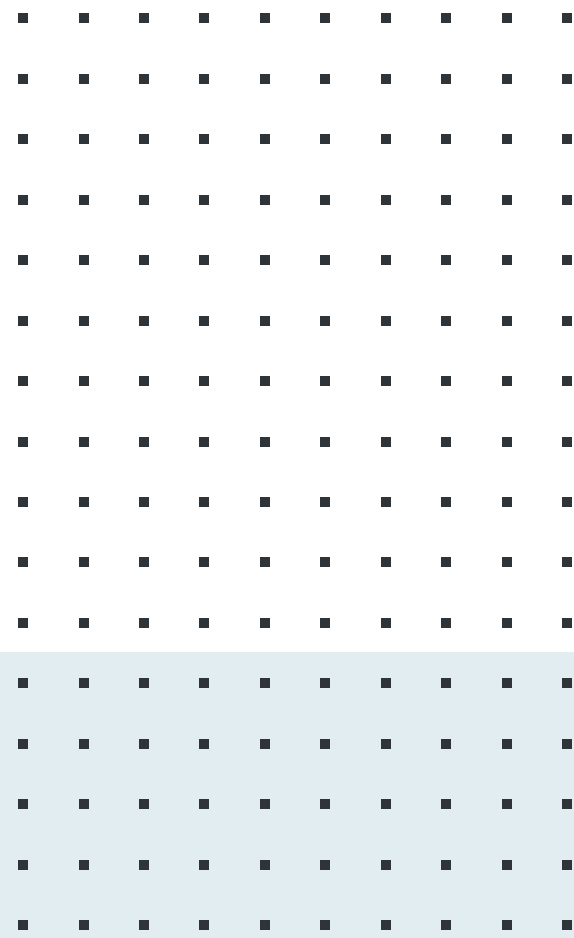
Typ maszyny

# Przecinarka taśmowa BEKAMAK BMSO 540 CGH



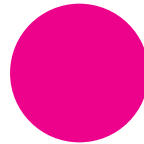
Dane techniczne:

- zakres cięcia elementów okrągłych: 540 mm,
- zakres cięcia elementów prostokątnych: 720x540 mm przy 90°,
- obrót ramieniem od 90° do +30°.



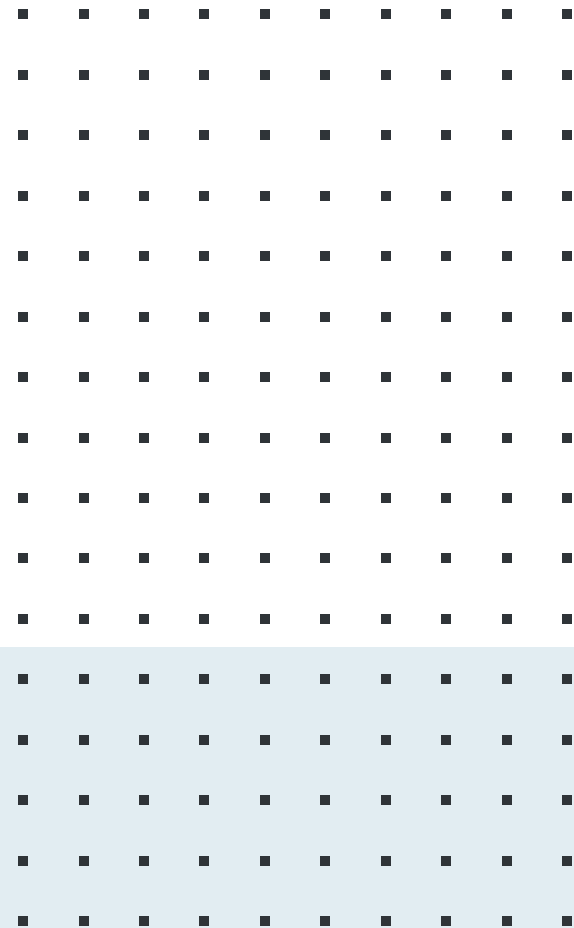
Typ maszyny

# Przecinarka taśmowa BEKAMAK BMSY 440 DGH



Dane techniczne:

- zakres cięcia elementów okrągłych: 440 mm,
- zakres cięcia elementów prostokątnych: 610x440 mm przy 90°,
- cięcie kątowe +/- 60° z 2 stron.

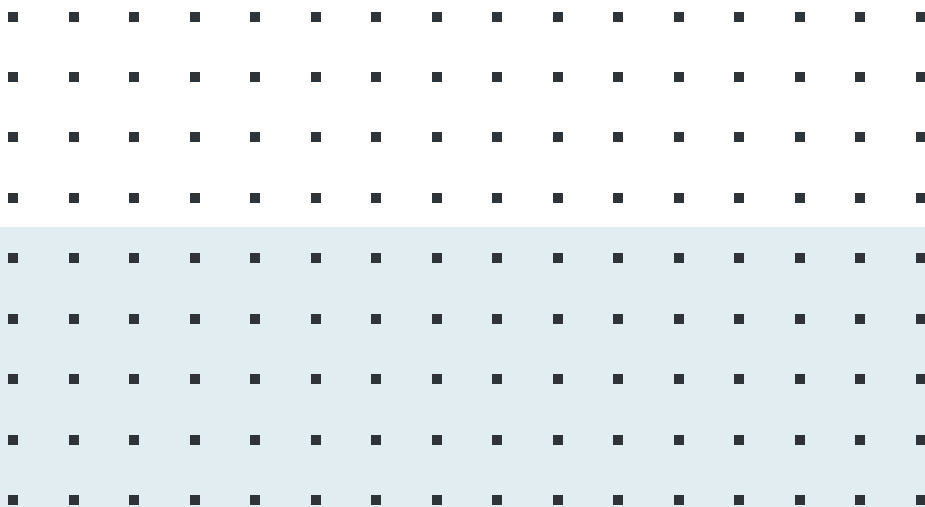


Typ maszyny

# Przecinarka taśmowa PEGAS 290x320 SHI-LR-F

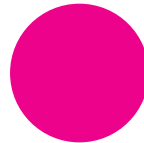


Przecinarka umożliwia cięcie materiału pod kątem, poprzez obrót ramieniem w prawo do 60° i lewo do 45°. Ze względu na mocną konstrukcję, umożliwia cięcie szerokiego zakresu materiałów, łącznie ze stalą nierdzewną, stalą narzędziową, materiałami pełnymi i profilami. Trzy fazowy silnik z podwójnym uzwojeniem, z dwoma szybkościami cięcia.

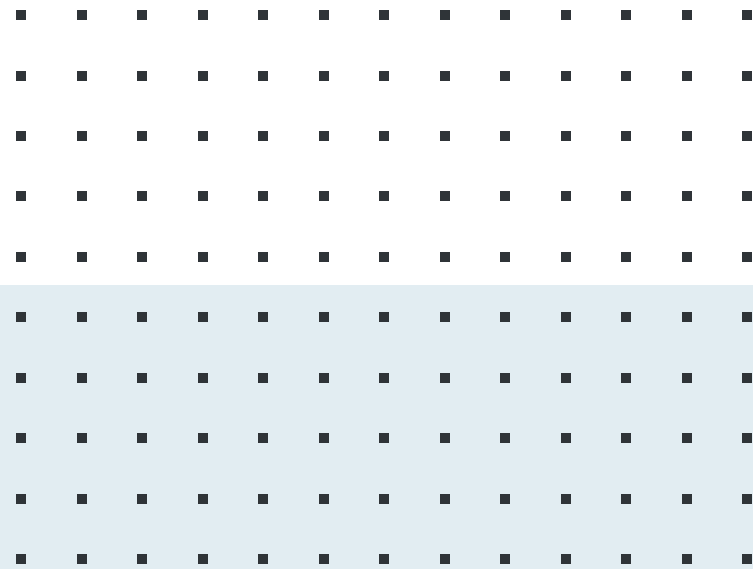




# Sprzęt ślusarski:



- **Wiertarka kolumnowa ERLO TSAR 25:**
  - maksymalna średnica wiercenia dla stali 70 kg/mm<sup>2</sup>: 25 mm,
  - maksymalna zdolność gwintowania dla stali 70 kg/mm<sup>2</sup>: M22.
- **Gwintownica CMA RERM-24C**
- **Gwintownica CMA RERM-24**



Czy wiesz, że...?



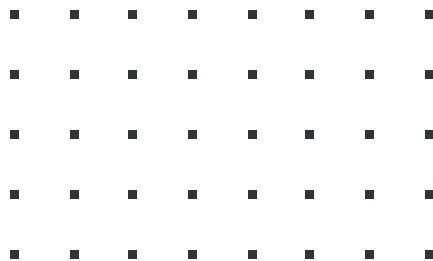
Każdego miesiąca,  
przez ręce naszych  
wyspecjalizowanych  
pracowników przechodzi

**500 ton stali**





# Dział jakości



Dokładność jest istotna w każdym aspekcie produkcji, a warunkiem jej zapewnienia jest technika pomiarowa 3D. Precyzyjna mechanika i pomiary laserowe firmy FARONIE dopuszczają błędów w takich zastosowaniach, jak ustawianie przyrządów obróbkowych czy wyrównywanie uchwytów mocujących, kontrola części, analiza powierzchni, modelowanie 3D czy dokumentacja powykonawcza planu zakładu.

Ramię pomiarowe cechują:

nowa, ergonomiczna budowa i ogólna optymalizacja masy, nowe funkcje oraz kinematyczne, inteligentne sondy pomiarowe, które umożliwiają szybką wymianę sondy pomiarowej bez konieczności ponownej recalibracji ramienia.

W branży lotniczej i motoryzacyjnej, w przemyśle metalowym, a także w produkcji narzędzi i tłoczników, ramiona FaroArm i ScanArm służą do analizy wymiarowej i kontroli jakości w wielu różnych zastosowaniach, takich jak precyzyjne ustawianie maszyn, szybkie tworzenie prototypów, kontrola pierwszej serii, weryfikacja części i inżynieria odwrotna.





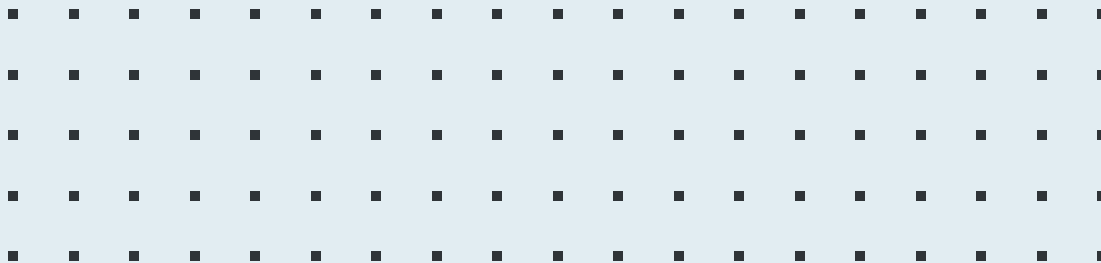
Typ maszyny

# Mitutoyo Crysta Apex V7106

Maszyna pomiarowa Mitutoyo Crysta Apex V7106 umożliwia wykonanie dokładnych pomiarów przestrzennych skomplikowanych elementów, co pozwala na dużą oszczędność czasu potrzebnego do kontroli mierzonego obiektu oraz umożliwia dokonanie pomiaru obiektów, których nie da się zmierzyć tradycyjnymi sposobami. Dzięki głowicy pomiarowej PH10MQ od firmy Renishaw mamy możliwość wykonywania pomiarów kątowych A/B 0-180st 0-(-180) 0-105st stopniowane co 7,5st.

Dane techniczne:

- dokładność: E0, MPE od:  $(1,7+0,3L/100)$   $\mu\text{m}$ ,
- prędkość przejazdu: 519 mm/s (3 osie),
- przyspieszenie 3D: 2 309 mm/s<sup>2</sup>,
- ciśnienie = 0,4 MPa,
- zakres: 701 x 1000 x 600 mm.





Typ maszyny

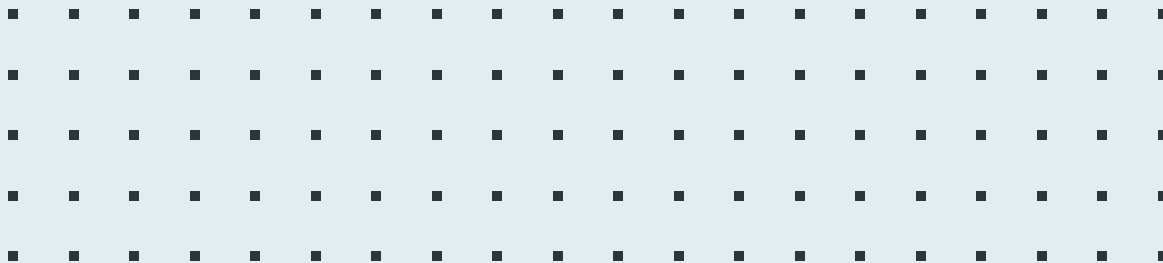
# FARO

## Edge ScanArm 2.7

Dokładność jest istotna w każdym aspekcie produkcji, a warunkiem jej zapewnienia jest technika pomiarowa 3D. Precyzyjna mechanika i pomiary laserowe fi rmy FARO® nie dopuszczają błędów w takich zastosowaniach, jak ustawianie przyrządów obróbkowych czy wyrównywanie uchwytów mocujących, kontrola części, analiza powierzchni, modelowanie 3D czy dokumentacja powykonawcza planu zakładu.

Dane techniczne:

- waga maszyny: 10,9 kg,
- powtarzalność 7-osiowa: 0,029 mm,
- dokładność 7-osiowa: +/- 0,041,
- ramię, płyta podstawy, standardowy zestaw (3 mm, 6 mm).





# Kooperacja

W ramach kompleksowej obsługi naszych Klientów, oferujemy szeroki zakres usług w kooperacji z zaprzyjaźnionymi firmami.

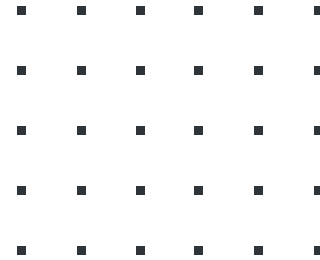
## Zakres kooperacji:

- cięcie wodą,
- cięcie plazmowe,
- cięcie laserowe i gięcie detali o długości powyżej 3 m,
- cięcie i gięcie rur i profili,
- malowanie proszkowe mało-, średnio- i wielkoseryjnych produkcji,
- śrutowanie,
- obróbka cieplna,
- cynkowanie ogniowe i nakładanie powłok galwanicznych,
- obróbka skrawaniem,
- walcowanie,
- elektropolerowanie,
- i wiele innych procesów obróbki metali.





# Projektowanie



Wspieramy Państwa naszym biurem projektowym wykonując projekty w programie AutoCad oraz Solid Edge.

Działamy na podstawie dokumentacji technicznej dostarczonej przez Klienta jak również wykonujemy projekty na podstawie szkiców oraz istotnych założeń przekazanych przez Klienta.

Każdego dnia nasz zespół dokłada wszelkich starań, by Klienci otrzymali oferty w możliwie najkrótszym czasie. Technologowie do projektów podchodzą indywidualnie, wnikliwie analizując je i dostosowując do potrzeb odbiorców. Jest to jeden z najważniejszych etapów i to od niego zależy powodzenie dalszego procesu produkcji detali. Wielokrotnie służyliśmy wsparciem w dziedzinie projektowania dla naszych Klientów, zarówno w zakresie modyfikacji jak i współtworzeniu nowych projektów.

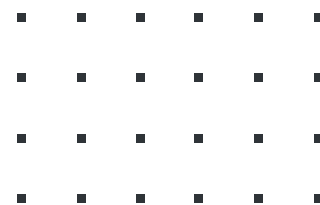
## Oprogramowanie:



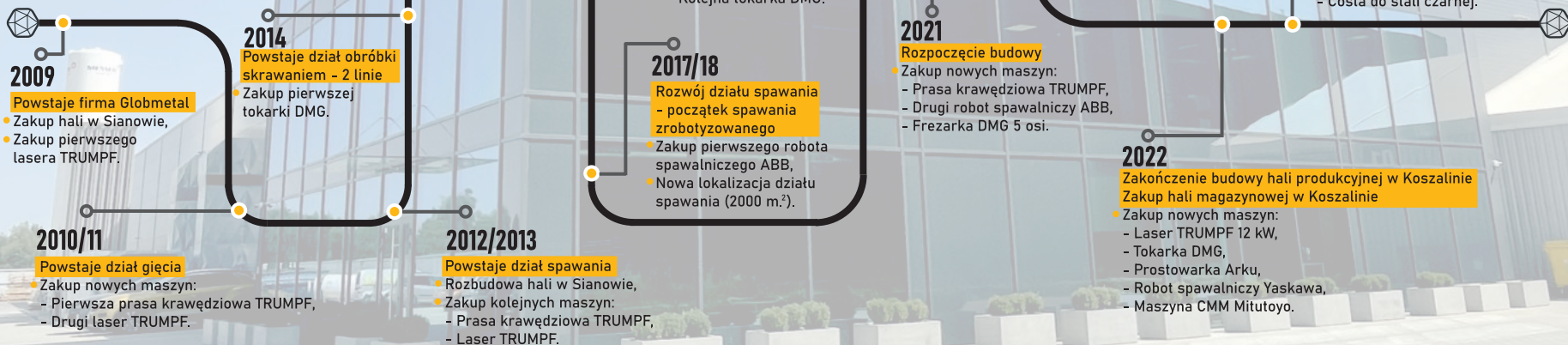
AutoCAD



Solid Edge



# Globmetal







Zdjęcia użyte w katalogu - Grupa TRUMPF

# Globmetal



Ul. Inwestorska 5  
75-845 Koszalin



tel. +48 600 200 979  
tel. +48 94 318 55 99



biuro@globmetal.pl

globmetal.pl

