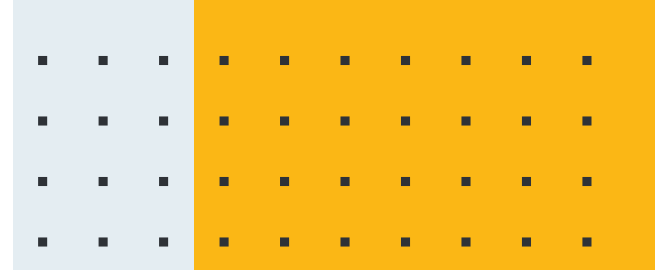


Globmetal



**Nadajemy
stali życie**

O firmie



Globmetal to założona w 2009 roku dynamicznie rozwijająca się firma. Oferuje szerokiej gamy usługi w zakresie obróbki metali. 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



PN-EN ISO 14001:2015



PN-EN ISO 45001:2018



Zakres usług



Cięcie laserowe



Gięcie



Prostowanie



Toczenie



Frezowanie



Obróbka powierzchni



Spawanie manualne



Spawanie zrobotyzowane



Usługi ślusarskie



Kontrola jakości



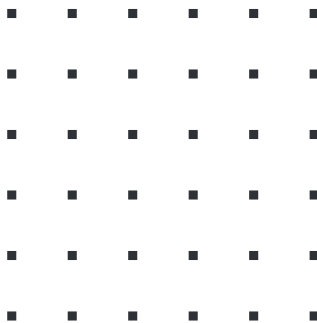
Projektowanie



Kooperacja

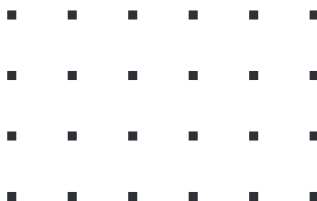


Cięcie laserowe



Usługę cięcia laserowego wykonujemy na maszynach marki Trumpf, które cieszą się międzynarodową renomą. Charakteryzują się one wysoką produktywnością i jakością ciętej krawędzi, gwarantują wysoką precyzję i powtarzalność wycinanych elementów.

Jedną z zalet laserowego wycinania detali jest szeroki zakres materiałów. Obróbce poddawać można właściwie wszystkie rodzaje blach, przy czym znaczenie ma grubość materiałów i strefa cięcia. Technologia laserowa jest bardzo szybka i precyzyjna, pozwala optymalizować wykorzystanie surowców oraz daje możliwość uzyskania gotowych elementów, niewymagających dodatkowej obróbki wykończeniowej.





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.

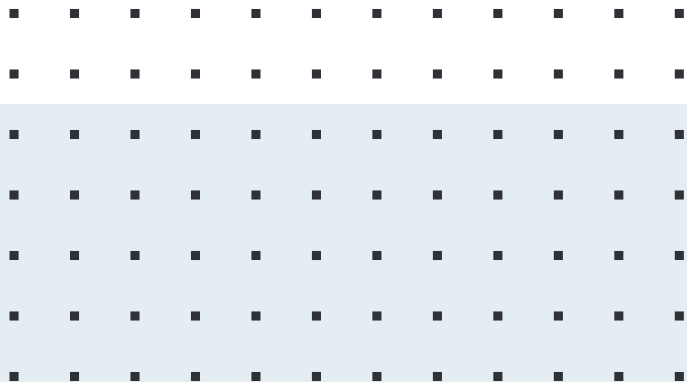
Maksymalna grubość materiału:

- stal konstrukcyjna 30 mm,
- 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 w technologii Fiber z funkcją Bright Line o mocy 5 kW, doskonale sprawdza się przy cięciu zarówno grubych, jak i cienkich blach. Zapewnia powtarzalną wysoką jakość detali nawet w przypadku złożonych konturów.

Maksymalna grubość materiału:

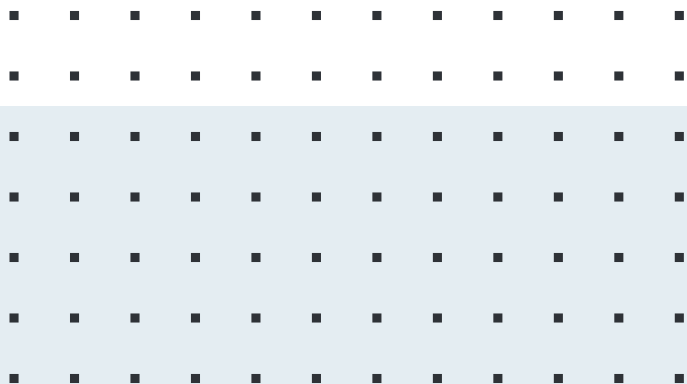
- stal konstrukcyjna 25 mm,
- stal szlachetna 20 mm/25 mm (Bright Line),
- 20 mm/25 mm (Bright Line),
- miedź 10 mm,
- mosiądz 10 mm.

Strefa robocza:

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



**moc
5 kW**





Typ maszyny

TRUMPF

TruLaser 5030 FIBER (L41)

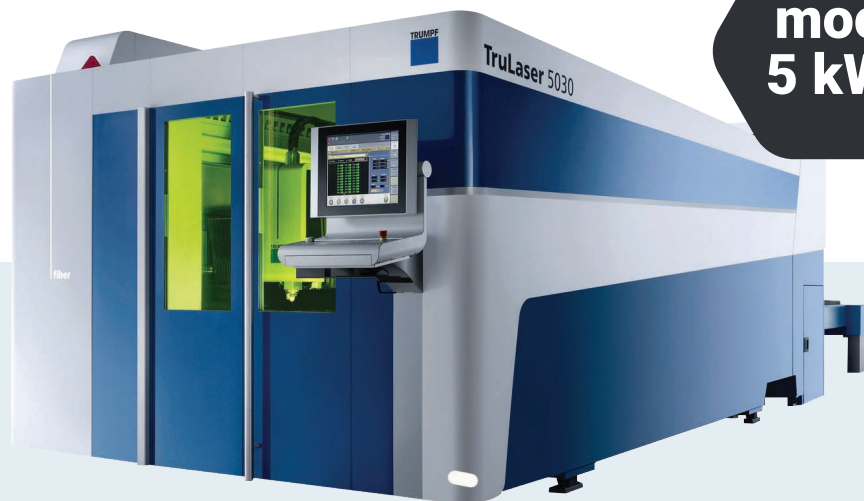
Laser w technologii Fiber o mocy 5 kW, wyjątkowo szybko wykonuje cięcia zwłaszcza w cienkich blachach. Maszyna przeznaczona do cięcia wszystkich gatunków materiałów w tym również tytanu.

Maksymalna grubość materiału:

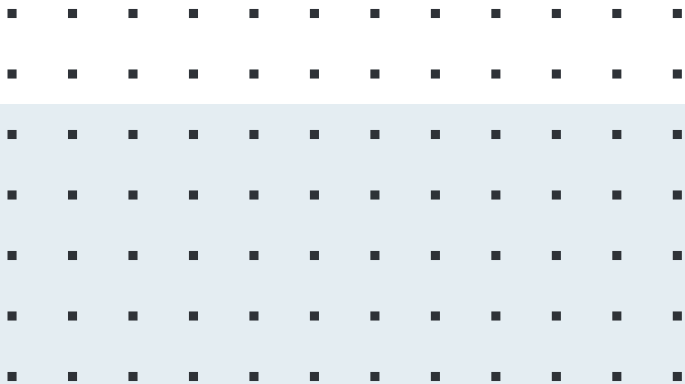
- stal konstrukcyjna 25 mm,
- stal szlachetna 20 mm,
- aluminium 20 mm,
- miedź 10 mm,
- mosiądz 10 mm.

Strefa robocza:

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



**moc
5 kW**





Typ maszyny

TRUMPF

TruLaser 3030 (L20)

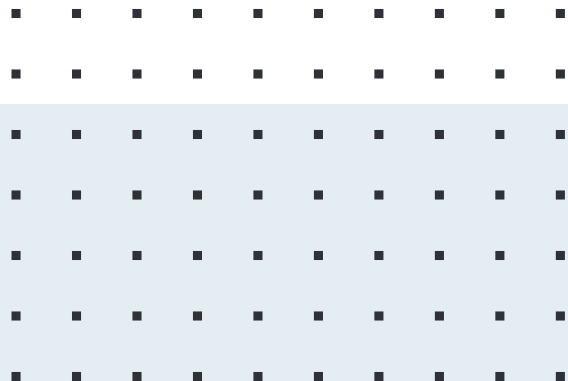
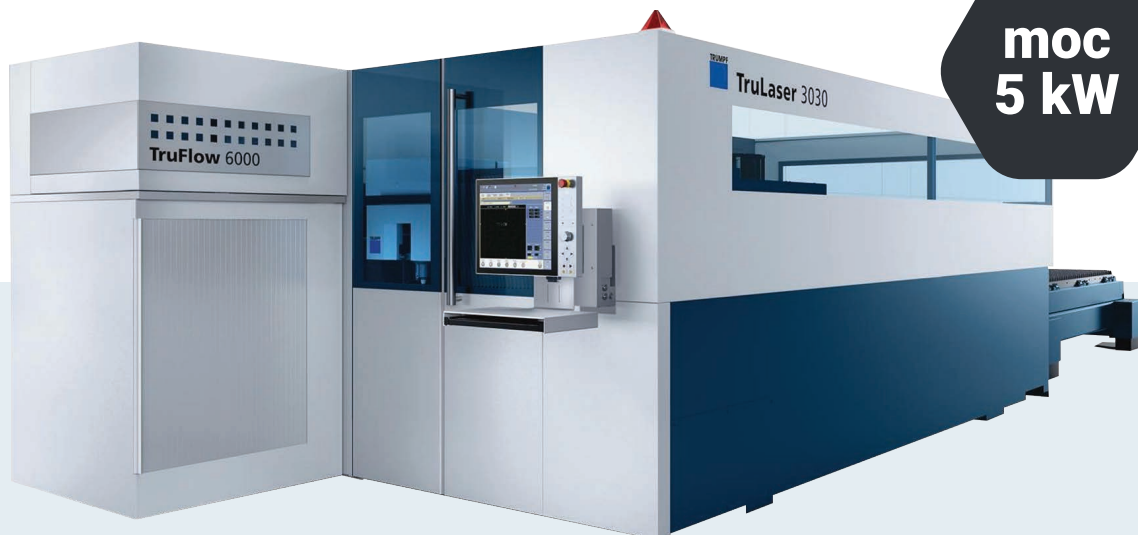
Laser w technologii CO2 to wysoka moc połączona z jakością cięcia. Laser CO2 TruFlow doskonale sprawdza się w przypadku cienkiej stali szlachetnej. Cechuje się również lepszą jakością palonej krawędzi grubych blach.

Maksymalna grubość materiału:

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

Strefa robocza:

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

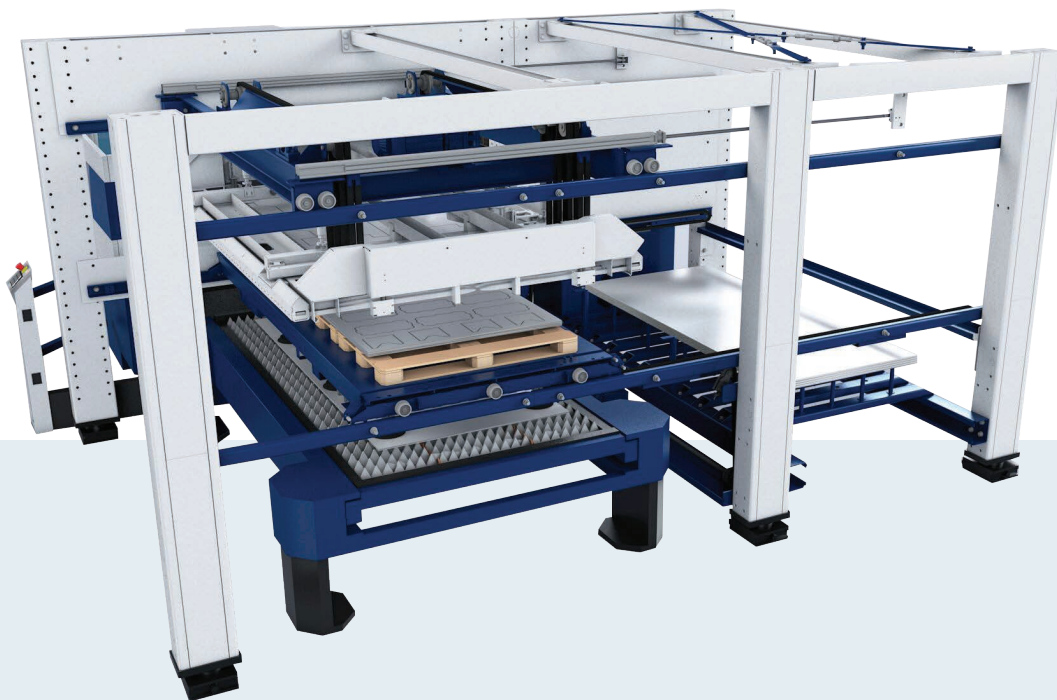


Typ maszyny

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. Przy powtarzalnej produkcji znacząco ogranicza wykorzystanie zasobów ludzkich w procesie cięcia.



Typ maszyny

TRUMPF

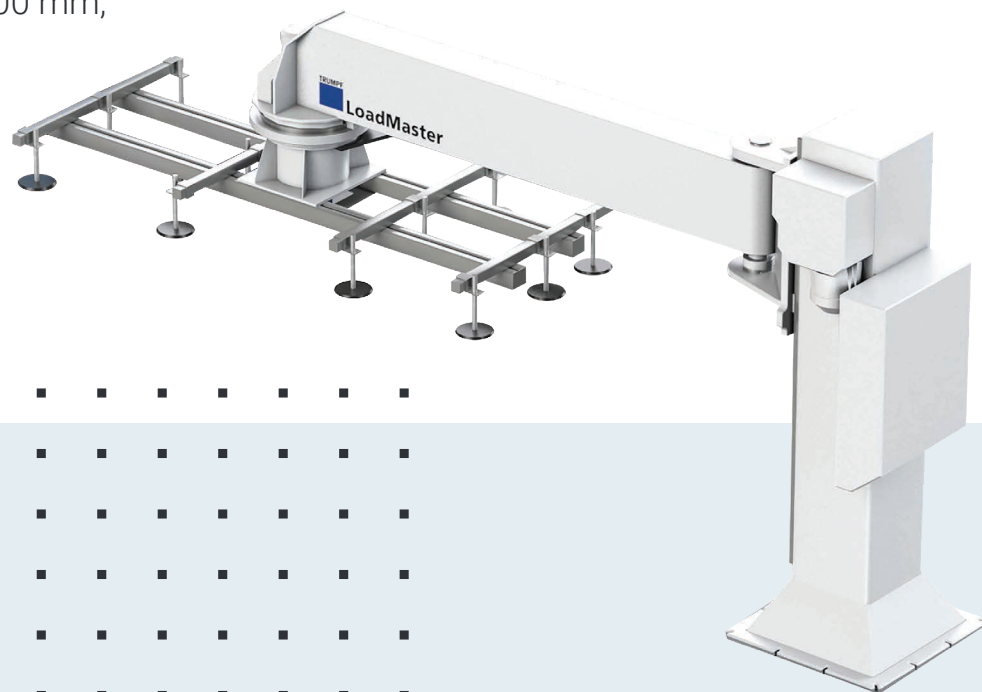
LoadMaster



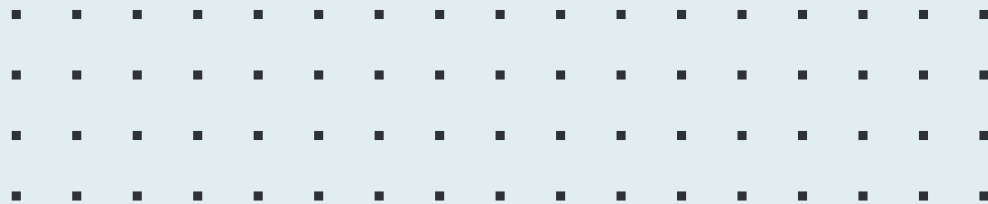
Uniwersalna jednostka załadownicza LoadMaster zaopatruje maszyny w arkusze surowego materiału. System automatyzacji zapewnia bezpieczeństwo procesów i wysoką produktywność.

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

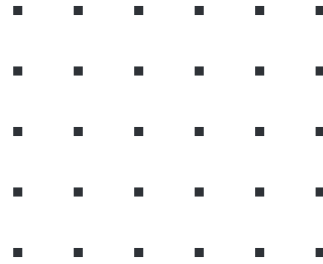
10 milionów detali

rocznie





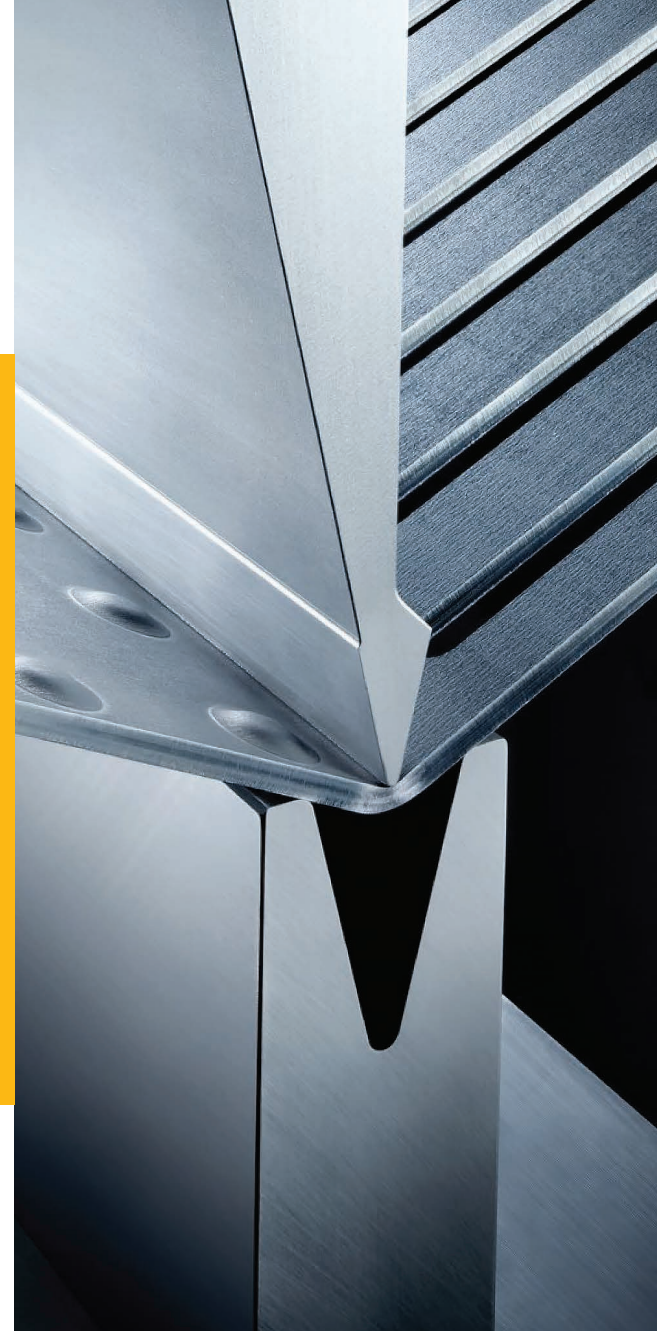
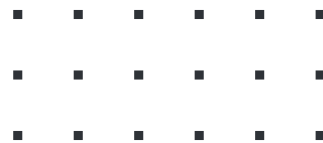
Gięcie



Świadczymy usługę gięcia, którą wykonujemy na prasach krawędziowych marki Trumpf. Numeryczne sterowanie gwarantuje wyjątkową precyzję oraz powtarzalność kształtów. Dzięki takim maszynom możemy wykonać zarówno proste, jak i złożone elementy. Jesteśmy w stanie zaginać elementy segmentowo, promieniowo oraz wykonywać zapłąszczenia.

Rozbudowując park maszynowy w dziale krawędziarek, kierujemy się rozwojem technologii, dlatego większość pras jest napędzanych serwoelektrycznie. Obecnie posiadamy pięć pras krawędziowych o maksymalnym zasięgu trzech metrów.

Pozwala nam to na dostarczenie do naszych klientów precyzyjnie wykonanych elementów w bardzo krótkim czasie.



Typ maszyny

TRUMPF

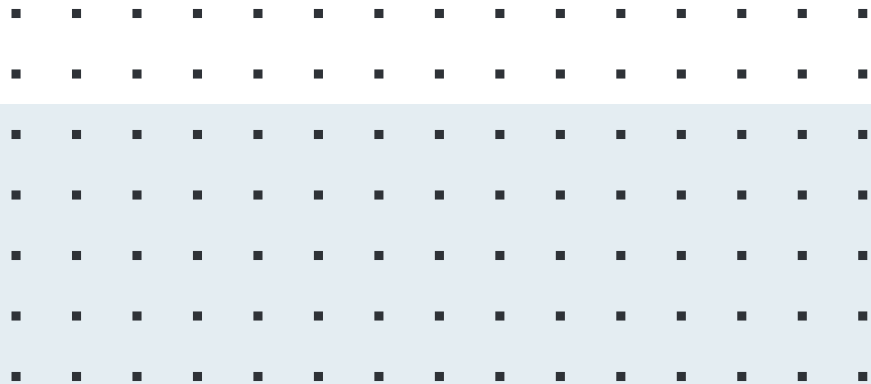
TruBend 5085



Najnowszy nabytek w tym dziale. Serwoelektryczna prasa krawędziowa na najmocniejszej serii pras marki Trumpf.

Dane techniczne:

- nacisk 85 ton,
- długość krawędzi gięcia 2210 mm,
- wolny otwór przelotowy 1750 mm,
- użyteczna wysokość montażowa 385 mm,
- wysięg 420 mm,
- maksymalna prędkość osi Y w biegu roboczym 25 mm/s.



Typ maszyny

TRUMPF

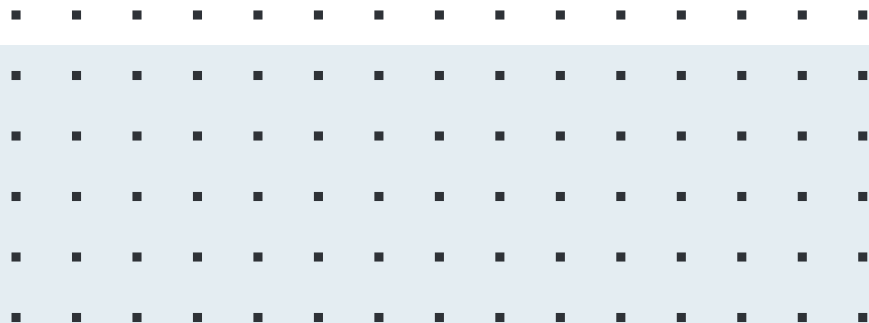
TruBend 5170



Prasa krawędziowa TruBend 5170 to najmocniejsza maszyna w dziale gięcia. Niezawodne połączenie szybkości z wszechstronnością. Posiada system sterowania, który pozwala na precyzyjne gięcie

Dane techniczne:

- nacisk 170 ton,
- 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

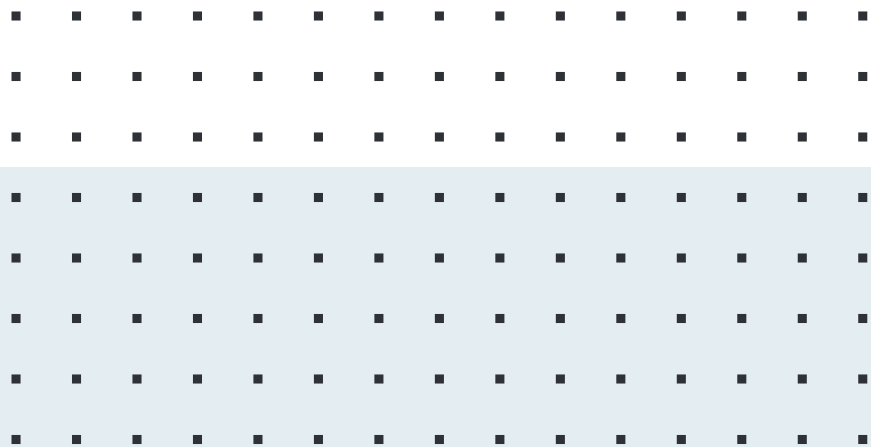
TruBend 7050



Serwoelektryczna prasa krawędziowa charakteryzuje się dużą szybkością w działaniu. Dedykowana do elementów z cienkich blach. Idealnie sprawdzi się przy seryjnych produkcjach.

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

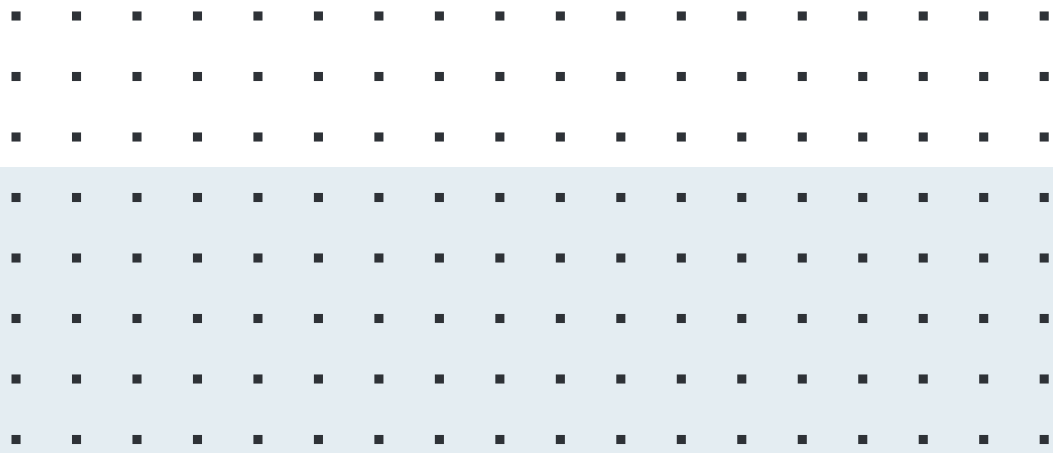
TruBend 7036



Prasa krawędziowa TruBend 7036 to kolejna serwoelektryczna maszyna na dziale gięcia. Posiada zaawansowany system sterowania, który umożliwi łatwe programowanie i regulację procesu gięcia. Doskonale sprawdza się w przypadku dużych serii drobnych elementów.

Dane techniczne:

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



Typ maszyny

TRUMPF

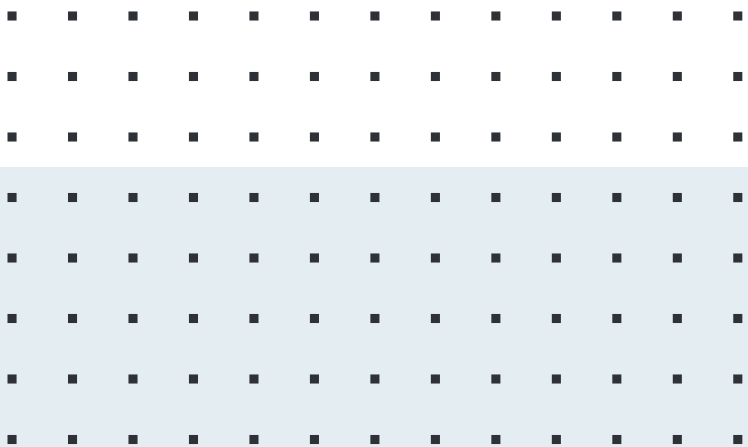
TruBend 3120



Hydrauliczna prasa krawędziowa TruBend 3120 to uniwersalna maszyna do gięcia elementów o różnej grubości. Oferuje wysoką precyzję przy zachowaniu wydajności. Łatwe programowanie i regulacja procesu gięcia ma pozytywny wpływ na optymalizację procesu.

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

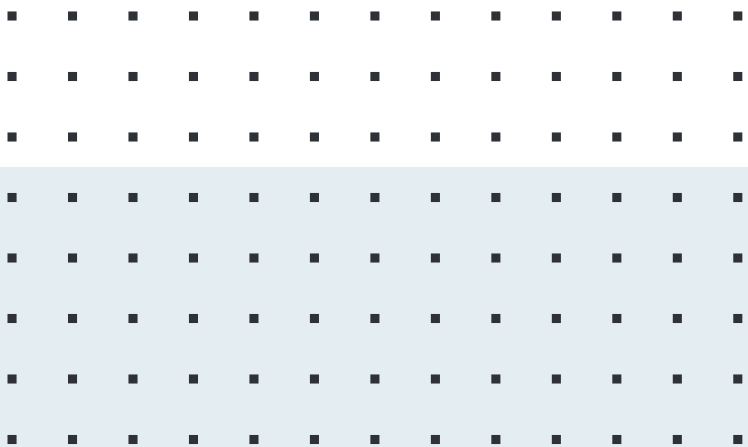
TruBend 3100



Prasa krawędziowa TruBend 3100 oferuje wysoką precyzję i wydajność. Jej największą zaletą są automatyczne funkcje, takie jak szybka i łatwa zmiana narzędzi czy automatyczne ustawianie pozycji gięcia.

Dane techniczne:

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





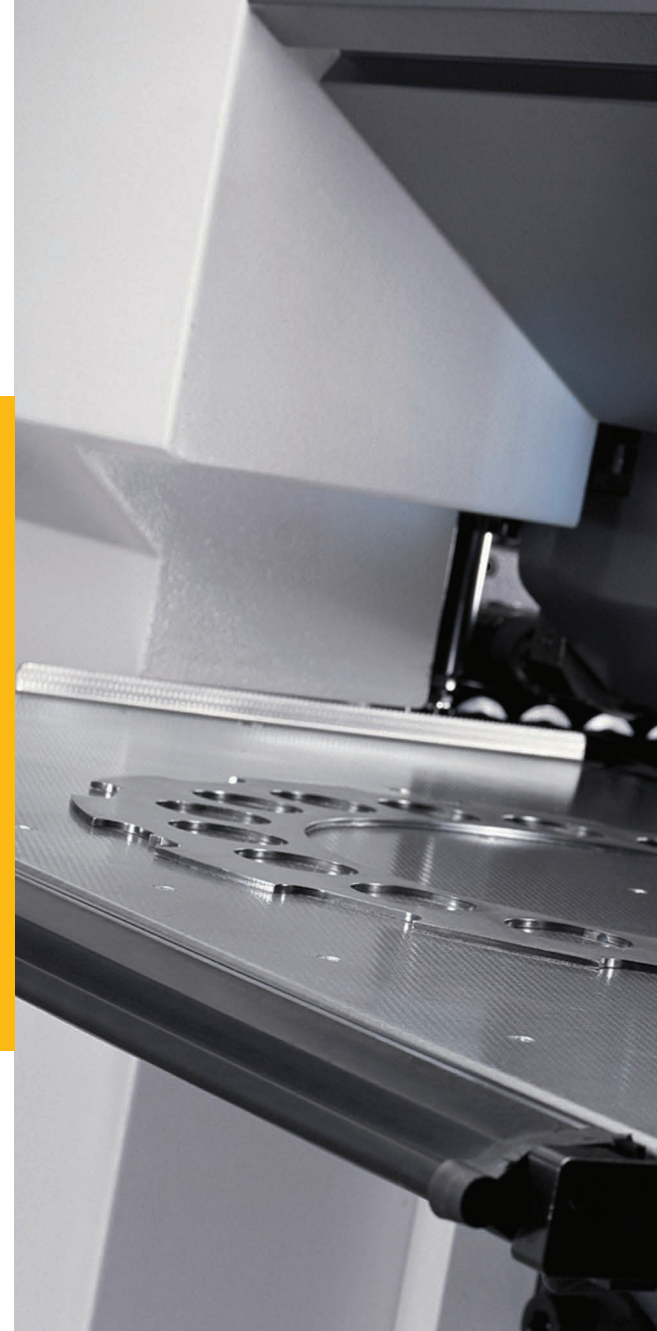
Prostowanie



Prostowanie elementów po obróbce termicznej to nieczęsto spotykany na rynku proces, choć dający zaskakujące rezultaty.

Polega na uwolnieniu 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.





Typ maszyny

Prostowarka precyzyjna ARKU FlatMaster* 55 165

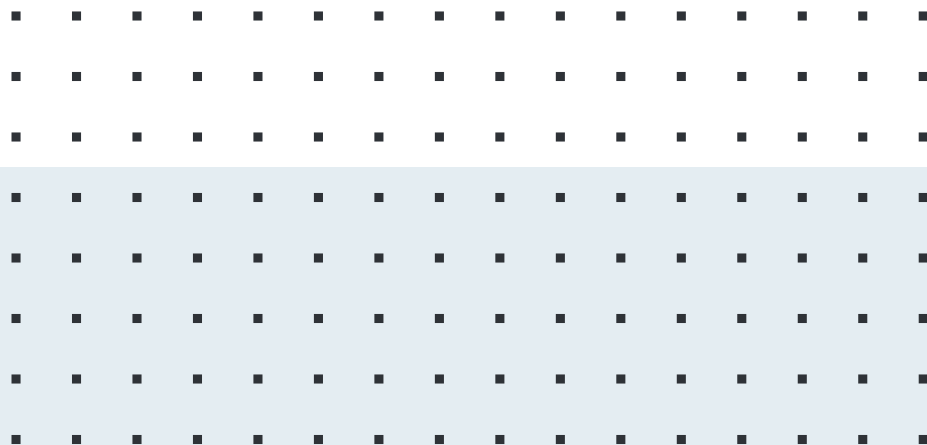
Precyzyjna prostowarka ARKU FlatMaster* 55 165 to zaawansowana maszyna do prostowania blach. Posiada nowoczesny system sterowania, który umożliwia łatwe i precyzyjne ustawienie odpowiednich parametrów pracy.

Dane techniczne:

- 19 walców prostujących,
- 231 rolek podpierających,
- wysokości wlotowa: ok. 950 mm,
- prędkość regulowana: od 3 do 12 m/min.

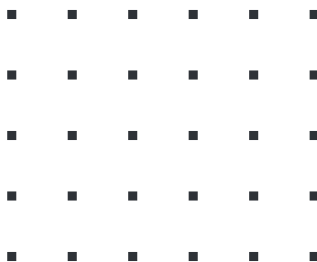
Możliwości:

- max. grubość detalu : 15 mm,
- max. szerokość detalu: 1650 mm,
- min. długość detalu: 100 mm,
- dokładność ustawień: 0,01 mm.





Obróbka powierzchni



W dziale obróbki powierzchni posiadamy maszyny pozwalające na poprawę jakości powierzchni produkowanych elementów. Szlifierki szerokotaśmowe marki Costa usprawniają proces obróbki końcowej detali wypalanych na laserach. Usuwiają one ostre krawędzie, grat, osad po cięciu tlenkami oraz odpryski.

Głównymi zaletami zastosowania szlifierek Costa są: wysoka powtarzalność obróbki detali i zwiększenie szybkości pracy oraz zmniejszenie zapylenia środowiska pracy i ograniczenie hałasu.

W przypadku drobnych elementów mamy możliwość zastosowania obróbki wibrościernej pozwalającej na mechaniczne usunięcie zanieczyszczeń i niedoskonałości z powierzchni blachy przy użyciu specjalnych mas ściernych i wibracji. Proces ten jest wykorzystywany w celu uzyskania jednorodnej i gładkiej powierzchni elementów oraz zmniejszenia czasu potrzebnego na ręczne szlifowanie.





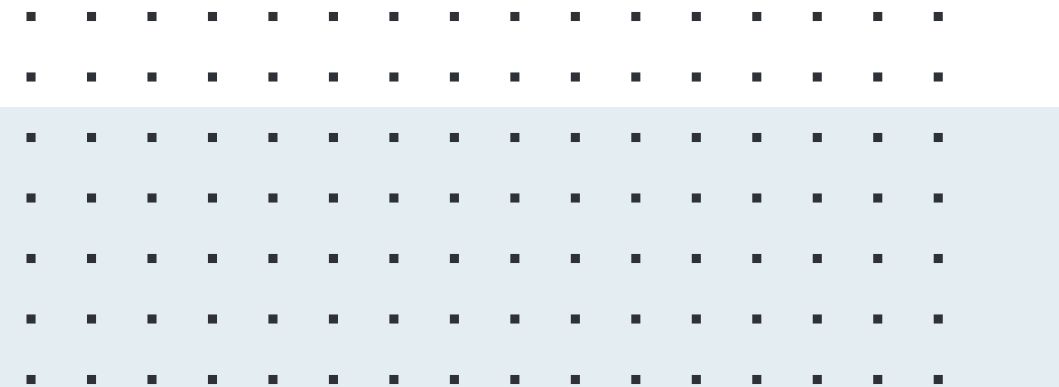
Typ maszyny

COSTA MD4 CVV 1150 BS

Szlifierka szerokotaśmowa przeznaczona do szlifowania detali z czarnej stali. Maszyna pozwala na stępienie oraz zaokrąglanie ostrych krawędzi, oraz usuwania osadu po tlenkach co jest niezwykle przydatne przed malowaniem i obróbką chemiczną. Dzięki zastosowaniu stołu magnetycznego możliwa jest obróbka małych elementów.

Dane techniczne:

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





Typ maszyny

COSTA MD4 CVV 1150 SS

Kolejna szlifierka szerokotaśmowa przeznaczona do szlifowania detali ze stali nierdzewnej. Maszyna pozwala na stępanie oraz zaokrąglanie ostrych krawędzi na detalach wypalanych laserowo oraz nadawanie szlifów na detalach.

Dane techniczne:

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





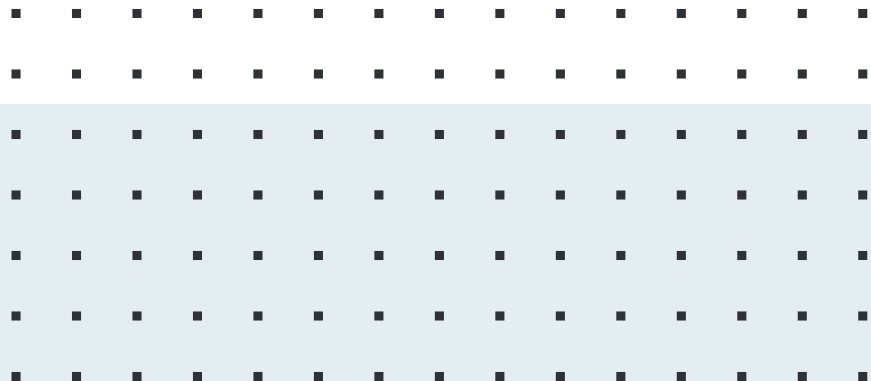
Typ maszyny

RÖSLER

Rotary Vibrator, Rotary Dryer, Centrifuge

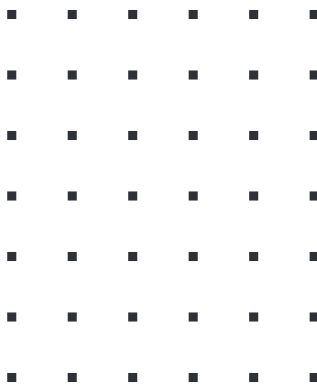
Technologia Rösler jest sprawdzoną, wysokowydajną formą wykańczania powierzchni. Maszyna została wyposażona w optymalne rozwiązania technologiczne, które umożliwiają zautomatyzowane, łańcuchowe procesy robocze.

- **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.





Toczenie



W zakresie usług toczenia z wykorzystaniem technologii sterowanej numerycznie oferujemy Klientom zastosowanie obrabiarek DMG MORI. Wykorzystanie tych maszyn pozwala na obróbkę zarówno prostych 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. Co więcej, korzystając z usprawnień, takich jak podajnik prętów, możemy znacznie zwiększyć wydajność poprzez automatyzację całego procesu.



Typ maszyny

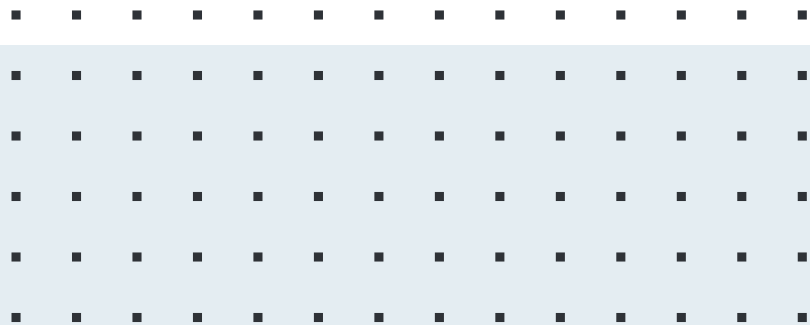
DMG MORI CTX 510



DMG MORI CTX 510 to zaawansowana, wielofunkcyjna maszyna tokarska, zaprojektowana do obróbki elementów metalowych o złożonej geometrii. Maszyna oferuje wiele funkcji, w tym toczenie, wiercenie, gwintowanie, frezowanie oraz cięcie gwintów. Jest wyposażona w przegubowe głowice obrotowe, co umożliwia obróbkę elementów pod różnymi kątami.

Dane techniczne:

- średnica toczenia $\varnothing 465$ mm,
- przelot we wrzecionie do $\varnothing 75$ 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

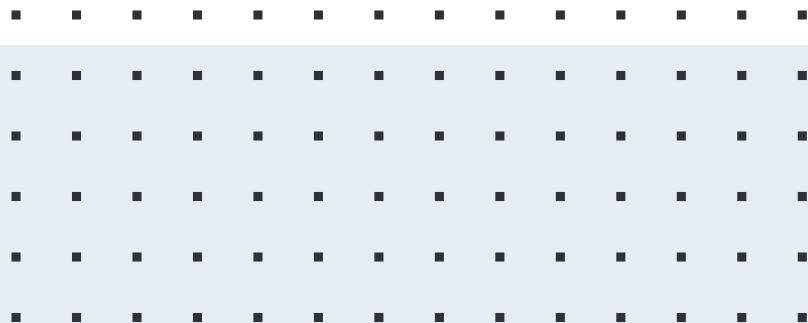
DMG MORI CLX 450



DMG MORI CLX 450 to uniwersalna maszyna w kompaktowej konstrukcji z dużym obszarem roboczym, wykorzystywana do obróbki niestandardowych części.

Dane techniczne:

- maksymalna średnica toczenia $\varnothing 400$ 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 $\varnothing 75$ mm.



Typ maszyny

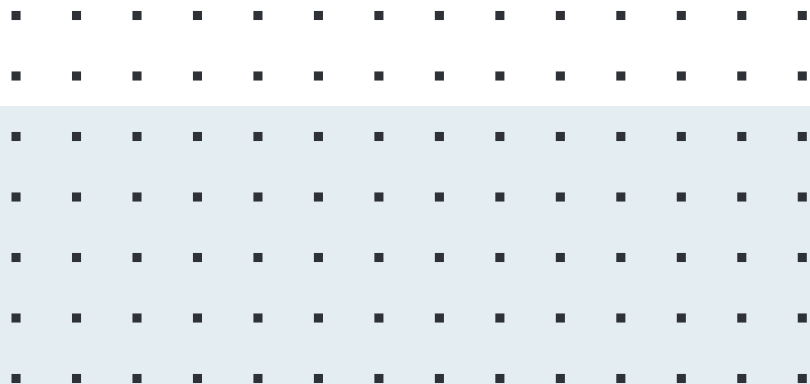
DMG MORI CTX 450



DMG MORI CTX 450 to kolejna maszyna na dziale toczenia. Maszyna została zaprojektowana z myślą o zapewnieniu wysokiej wydajności i precyzji obróbki, a także łatwości w obsłudze, co sprawia, że jest idealna do produkcji średnich serii.

Dane techniczne:

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





Typ maszyny

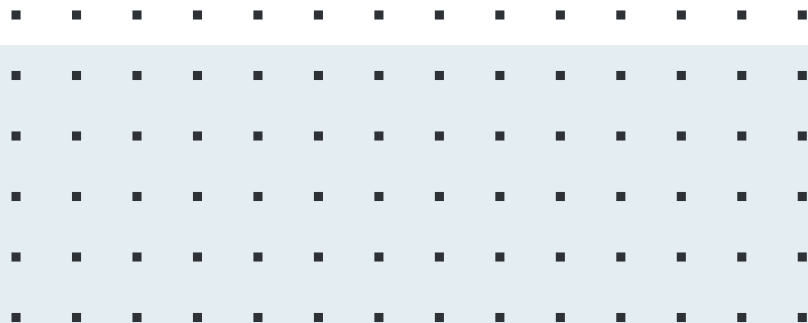
DMG MORI

CLX 450 - z przeciwwrzcieniem

To druga maszyna z serii CLX, z dodatkowym wyposażeniem w postaci przeciwwrzeciona. Takie rozwiązanie umożliwia ustawienie produkcji dla obu stron detalu, bez konieczności ręcznych ustawień.

Dane techniczne:

- maksymalna średnica toczenia $\varnothing 400$ 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 $\varnothing 80$ mm.



Typ maszyny

Podajnik pręta IEMCA KID 80+

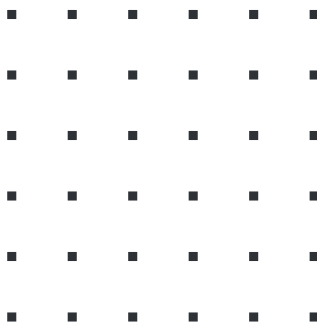


KID 80+ to automatyczny wysokowydajny podajnik krótkich prętów, idealny do zastosowań w tokarkach CNC z nieruchomą głowicą, nawet wyposażonych w podwrzeciono. KID 80+ może obsługiwać krótkie pręty o średnicach od 5 do 80 mm, dla długości prętów od 90 do 1.615 mm. Jest prosty w obsłudze, solidny i wyposażony w tryb podwrzeciona.





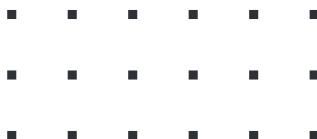
Frezowanie



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

Frezowanie jest jednym z najbardziej uniwersalnych procesów obróbki skrawaniem, pozwalającym na wytwarzanie elementów o złożonej geometrii oraz na obróbkę materiałów o różnych twardościach.

Nasz park maszynowy umożliwia precyzyjne programowanie i kontrolowanie procesu frezowania. Pozwala to na produkcję elementów wysokiej jakości oraz zminimalizowanie czasu produkcji.



Typ maszyny

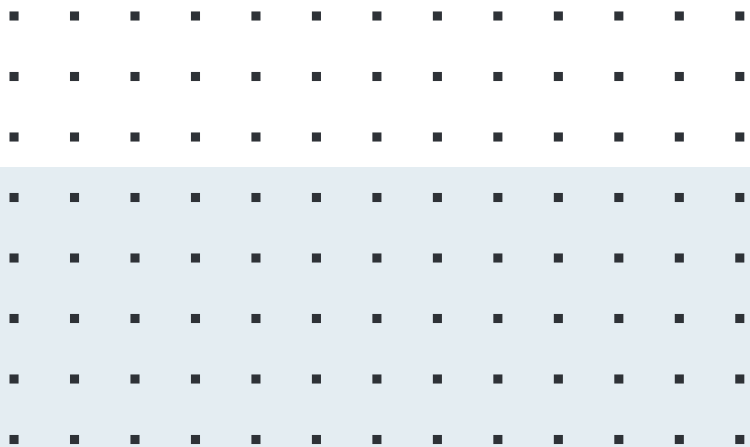
DMG MORI CMX 1100 V



DMG MORI CMX 1100 V to nowoczesna maszyna frezerska zapewniająca najwyższy poziom precyzji obrabianych elementów. Charakteryzują ją niewielka powierzchnia ustawcza i duży obszar roboczy.

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

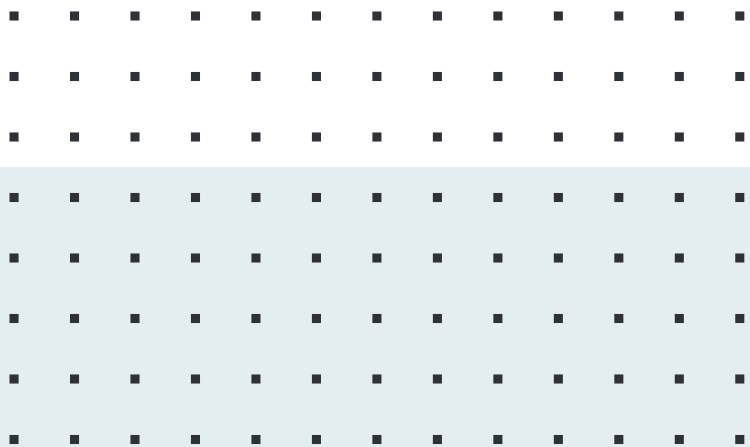
DMG MORI DMF 260



Imponujący DMG MORI DMF 260 to nowoczesne 5-osiowe centrum obróbcze ze stołem o długości 2,6 m. Wykorzystywany do precyzyjnej obróbki metali, tworzyw sztucznych i innych materiałów. Maszyna ta charakteryzuje się dużą dokładnością, niezawodnością i szybkością obróbki.

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.



Typ maszyny

DMG MORI

DMX 60*



Najnowsza seria wysokowydajnych, a co najważniejsze precyzyjnych i uniwersalnych centrum frezarskich. Dzięki wrzecionu speedMASTER 20 000 obr./min i rozwiązaniom automatyzacji można znacznie zwiększyć efektywność produkcji.

Dane techniczne:

- maksymalne przesuw w osi X 600 mm,
- maksymalne przesuw w osi Y 600 mm,
- maksymalne przesuw w osi Z 510 mm,
- prędkość obrotowa 20000 obr/min.



Typ maszyny

DMG MORI

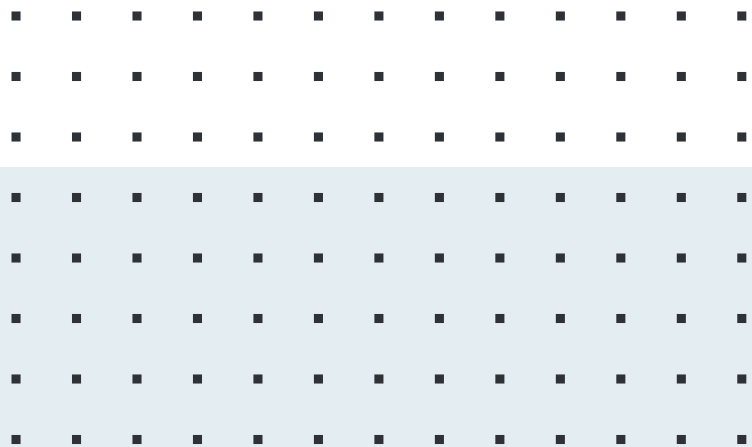
DMX 80*

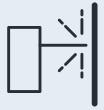


Ultraszybkie i precyzyjne centrum frezarskie. Linia DMX wyróżnia się na tle konkurentów doskonałą sztywnością, wydajnością i stabilnością cieplną.

Dane techniczne:

- maksymalne przesuw w osi X 800 mm,
- maksymalne przesuw w osi Y 600 mm,
- maksymalne przesuw w osi Z 510 mm,
- prędkość obrotowa 20000 obr/min.





Spawanie manualne

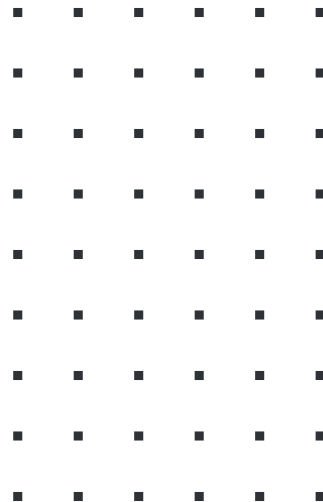


Oferujemy najwyższej jakości spawanie ręczne i automatyczne TIG, MIG, MAG. Wykonujemy spawanie stali konstrukcyjnych, stopowych oraz aluminium i jego stopów. Zgrana kadra inżynierska, doświadczeni spawacze oraz dostępny park maszynowy pozwalają nam kompleksowo realizować nawet najbardziej złożone projekty.



Posiadamy certyfikaty ISO w dziedzinie spawalnictwa

- PN-EN ISO 3834-2
- PN-EN 1090



Typ usługi

Spawanie manualne



Oferujemy usługi spawalnicze: TIG, MIG, MAG.

Wykonujemy spawanie stali konstrukcyjnych, stali stopowych oraz aluminium i jego stopów.

W naszym parku maszynowym posiadamy:

- spawarki Migatronic,
- spawarki Kemppi,
- spawarki Fronius CMT,
- stoły spawalnicze Siegmund,
- wózek spawalniczy Lizardm,
- system filtracji Kemper.

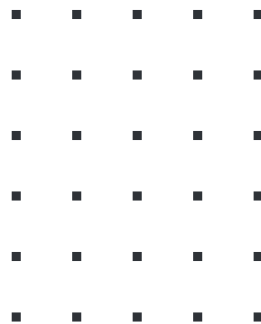


siegmund



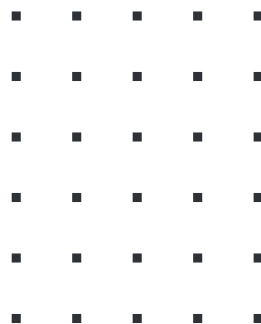


Spawanie zrobotyzowane



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.

Proces spawania zrobotyzowanego pozwala nie tylko na zwiększenie wydajności, ale przede wszystkim gwarantuje powtarzalność procesu, obniżając ryzyko błędów.





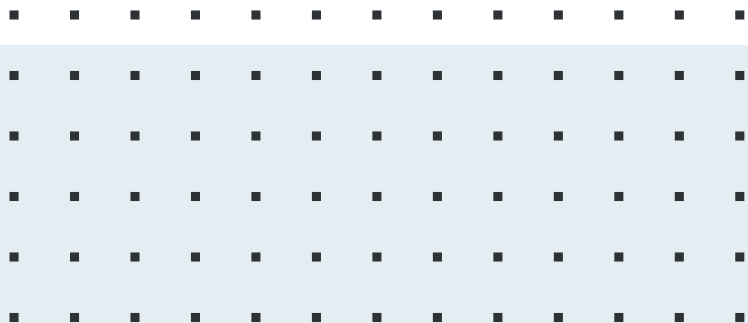
Typ maszyny

Dwa roboty ABB IRB 1600

Roboty przemysłowe IRB 1600 to najmocniejsze w swojej klasie roboty na rynku, gwarantujące wysoką jakość spawanych elementów. Zapewnia wyjątkową powtarzalność pozycjonowania oraz wysoką dokładność odtwarzania trajektorii. Każdy z robotów wyposażony jest dodatkowo w pozycjonery o różnych zakresach obszaru roboczego.

Dane techniczne:

- możliwość spawania łukowego,
- 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.





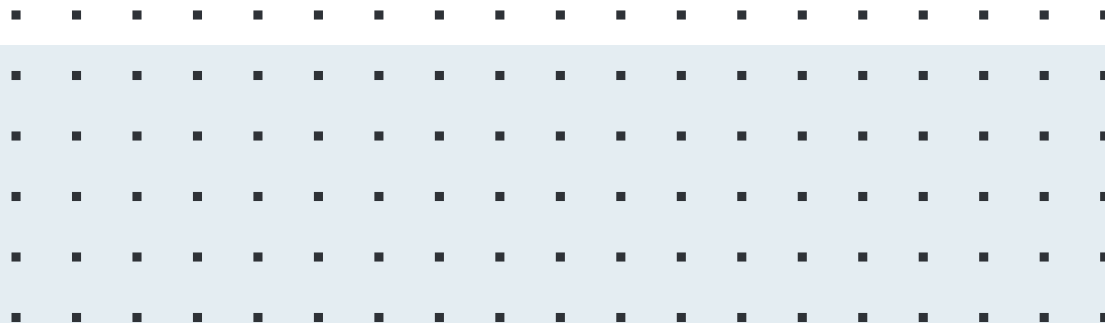
Typ maszyny

6-osiowy robot MOTOMAN AR3120

Robot Yaskawa zapewnia najszerszy zakres ruchu z całej serii AR i wysoką dokładność ścieżki w celu jak najlepszej optymalizacji spawania łukowego. Szeroki zakres ruchu pozwala na spawanie dużych i złożonych konstrukcji. Robot zainstalowany jest na 12 - metrowym torze, umożliwiającym jego przejazd pomiędzy dwoma stanowiskami optymalizując w ten sposób czas przezbrajania.

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.



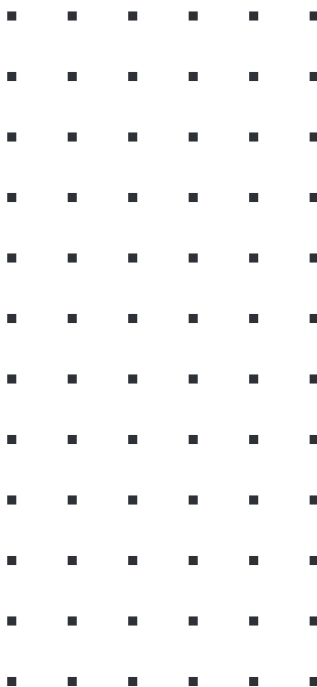
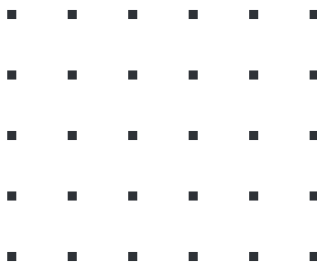


Usługi ślusarskie

Posiadamy rozbudowany park maszynowy, dzięki czemu możemy zrealizować różnego rodzaju usługi ślusarskie.

Oferujemy:

- nitowanie,
- zgrzewanie punktowe,
- zgrzewanie kondensatorowe,
- wciskanie elementów złącznych typu PEM,
- zaciąganie nitonakrętek,
- fazowanie,
- gwintowanie,
- wiercenie,
- szlifowanie,
- walcowanie,
- cięcie piłami taśmowymi.





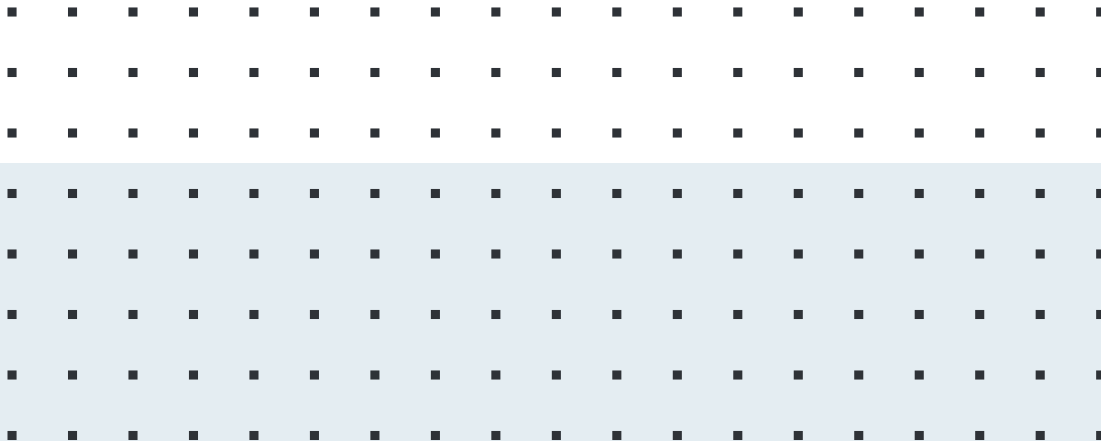
Typ maszyny

HAEGER machine 824-MSP-5E

HAEGER Machine 824-MSP-5E to automatyczna maszyna do wprowadzania kołków dystansowych do otworów w różnych materiałach, takich jak stal czarna, aluminium, tworzywa sztuczne i inne.

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

Automatyczna przecinarka pozwalająca na cięcie materiałów o większych średnicach. Maszyna ta wykorzystywana jest do cięcia kształtowników oraz materiałów pełnych, takich jak wałki i bloki.

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

Przecinarka taśmowa BEKAMAK BMSY 440 DGH to maszyna do cięcia profili, rur i prętów. Maszyna jest wyposażona w hydrauliczny system zaciskowy, który trzyma materiał podczas cięcia, zapewniając dokładne i równomierne cięcie.

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 BEKAMAK BMSY 320 DGH



Dane techniczne:

- zakres cięcia elementów okrągłych: 320 mm,
- zakres cięcia elementów prostokątnych: 450x320 mm przy 90°.





Typ maszyny

Wiertarki ERLO

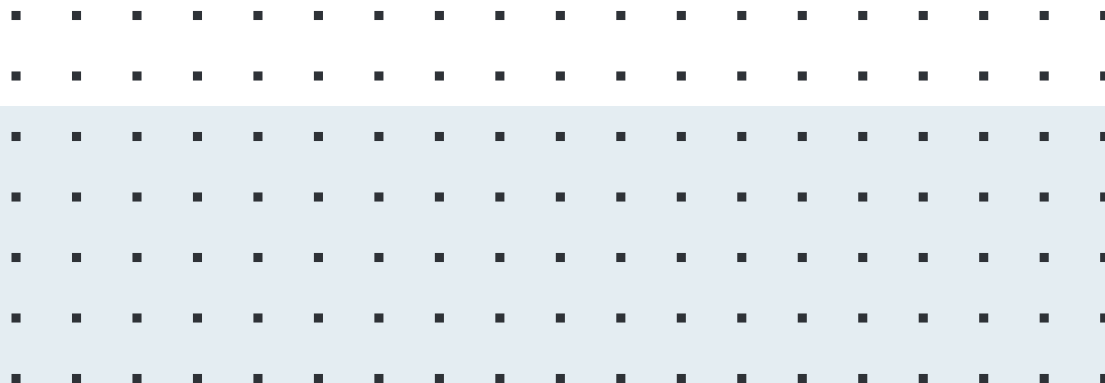
W naszym dziale ślusarki wykorzystujemy wiele maszyn. Odpowiedni i funkcjonalny sprzęt jest kluczowy dla uzyskania wysokiej jakości produktów, a także dla zapewnienia bezpieczeństwa i wydajności produkcyjnej.

Wiertarka kolumnowa ERLO TSAR 25:

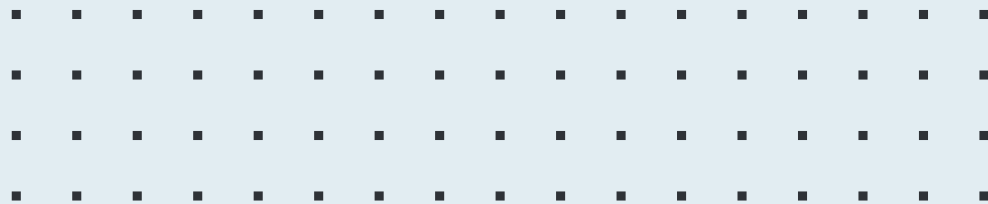
- maksymalna średnica wiercenia dla stali 70 kg/mm²: 25 mm,
- maksymalna zdolność gwintowania dla stali 70 kg/mm²: M22.

Wiertarka kolumnowa ERLO TCA 50:

- maksymalna średnica wiercenia dla stali 70 kg/mm²: 50 mm,
- maksymalna zdolność gwintowania dla stali 70 kg/mm²: M36.



Czy wiesz, że...?



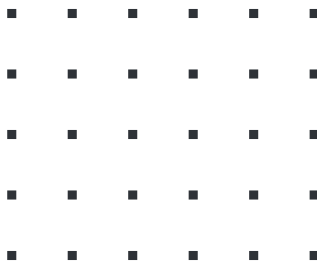
Każdego miesiąca,
przez ręce naszych
wyspecjalizowanych
pracowników przechodzi

600 ton stali





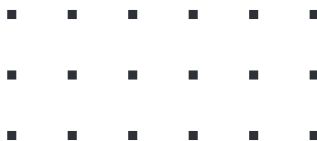
Kontrola jakości



Dział kontroli jakości jest odpowiedzialny za zapewnienie, prawidłowości procesów produkcyjnych, zgodności z określonymi standardami jakości, a także nadzorowanie i kontrolowanie jakości surowców i materiałów wykorzystywanych w procesach produkcyjnych.

Dział ten jest istotny w celu zapewnienia, że produkty i usługi są zgodne z wymaganiami klientów, a także w celu zapewnienia, że firma działa zgodnie z przepisami i standardami bezpieczeństwa.

Ważnym elementem działu kontroli jakości jest również dokumentacja i raportowanie wyników kontroli jakości. Wszelkie nieprawidłowości lub odchylenia od standardów są dokumentowane i analizowane, aby znaleźć przyczyny problemów i podjąć odpowiednie działania naprawcze.





Typ maszyny

Skaner 3D HandySCAN 3D|MAX Creaform

Skaner HandySCAN 3D MAX to mobilny skaner 3D klasy metrologicznej, idealny do pomiarów wielkogabarytowych obiektów. Urządzenie posiada certyfikat akredytowanego laboratorium ISO 17025 potwierdzający precyzję na poziomie $0,075 \text{ mm} + 0,010 \text{ mm/m}$ w oparciu o standard VDI/VDE 2634-3. Pozwala to na uzyskiwanie rzetelnych wyników pomiarów i pewność podczas audytów jakościowych.

Dane techniczne:

- prędkość pomiarowa: 2 250 000 punktów/s,
- pole pomiarowe: 1x1 m,
- źródło światła: 19 niebieskich krzyży laserowych,
- maksymalny błąd dopuszczalny (MPE): $(0,15 + L/4,95 \times 10^4) \text{ mm}$,
- odległość skanowania: 0,45 - 1,6 m,
- głębokość pola pomiarowego: 1,15 m.





Typ maszyny

Mitutoyo Crysta Apex V7106

Maszyna pomiarowa Mitutoyo Crysta Apex V7106 umożliwia wykonanie dokładnych pomiarów przestrzennych skomplikowanych elementów. 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: $(1,7+0,3L/100)$ μm ,
- prędkość przejazdu: 519 mm/s (3 osie),
- przyspieszenie 3D: 2 309 mm/s²,
- ciśnienie = 0,4 MPa,
- zakres: 701 x 1000 x 600 mm.





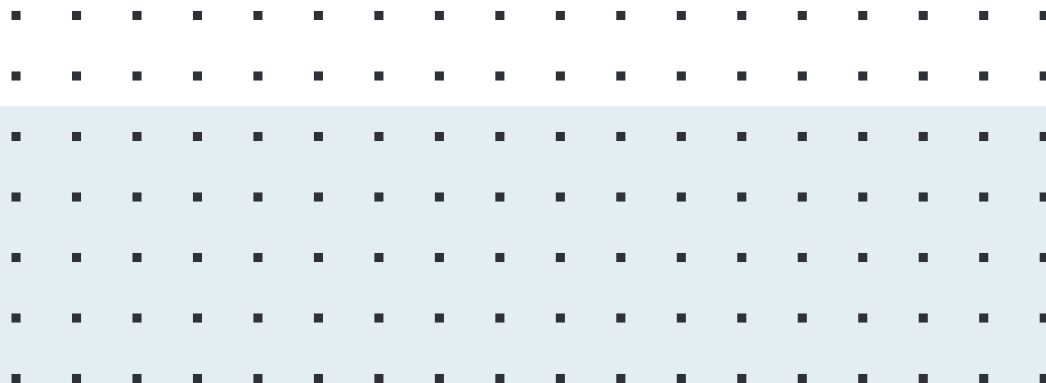
Typ maszyny

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 firmy FARO® nie dopuszczają błędów w takich zastosowaniach, jak ustawianie przyrządów obróbkowych, wyrównywanie uchwytów mocujących, kontrola części, analiza powierzchni czy modelowanie 3D.

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).





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.

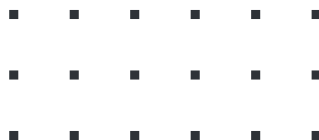
Każdego dnia nasz zespół dokłada wszelkich starań, by Klienci otrzymali oferty w możliwie najkrótszym czasie. Dział technologiczny do projektów podchodzi indywidualnie, wnikliwie analizując je i dostosowując do potrzeb odbiorców. Jest to jeden z najważniejszych etapów i to od niego zależy powodzenie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



AutoCAD



Solid Edge



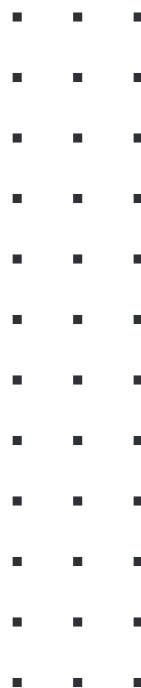
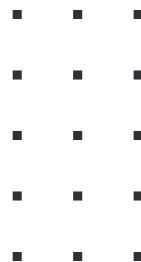


Kooperacja

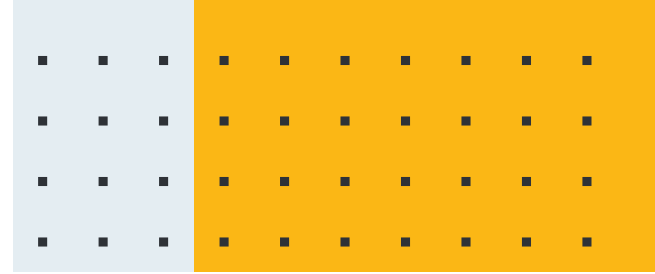
W ramach kompleksowej obsługi naszych Klientów oferujemy szeroki zakres usług w kooperacji z zaprzyjaźnionymi firmami.

Zakres kooperacji:

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

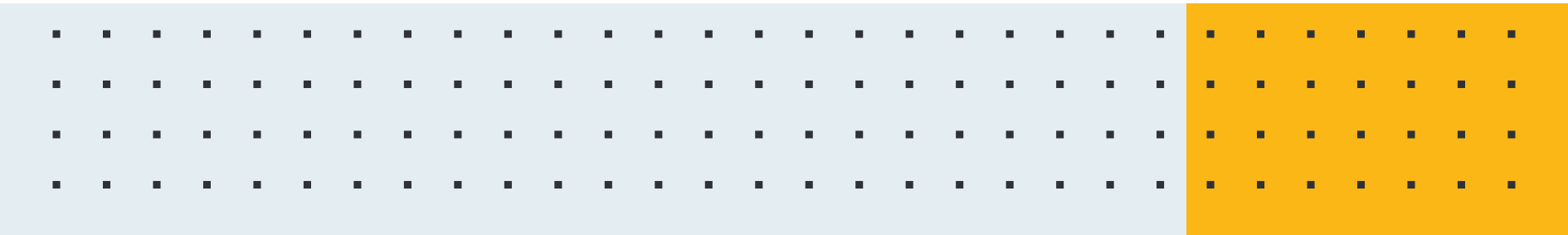


Green Globmetal

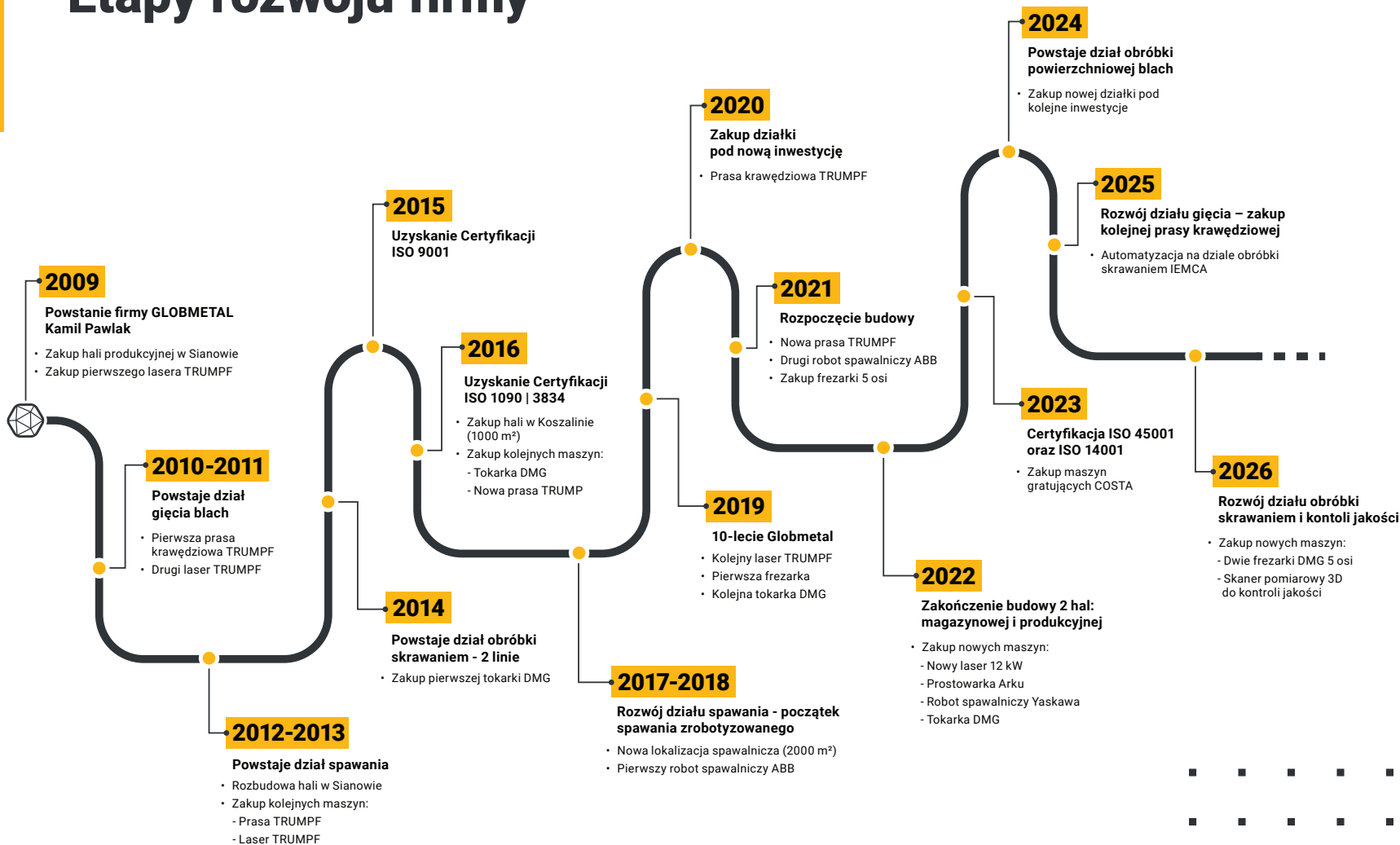


Jako firma produkcyjna chcemy działać zgodnie z naturą. Dlatego realizujemy długoterminowy plan działań mających na celu rozwijanie naszej świadomości, zmianę narzędzi, na których pracujemy, a w konsekwencji maksymalne wykorzystanie odnawialnych źródeł energii w celu ograniczenia emisji CO2. Aby żyć w harmonii z naturą, działamy zgodnie z normami ISO 14001 i ISO 45001.

- Mamy w 100% elektryczne wózki widłowe,
- inwestujemy w biodegradowalne chłodziwa do maszyn,
- korzystamy z energii fotowoltaicznej,
- inwestujemy w opakowania z materiałów pochodzących z recyklingu,
- inwestujemy w biodegradowalne opakowania,
- segregujemy odpady.



Etapy rozwoju firmy





Globmetal



Ul. Inwestorska 5
75-845 Koszalin



+48 600 200 979
+48 94 318 55 99



biuro@globmetal.pl

globmetal.pl

