

PROTECHNIKA **COM**

Waste Management & Recycling Equipment Manufacturing



Katalog Usług 2020

LASER · PLASMA · OBRÓBKA CNC · SZLIFOWANIE · GIĘCIE · OBRÓBKA CIEPLNA



O Firmie

Protechnika jest firmą produkcyjną. Protechnika specjalizuje się w obróbce metali, a w szczególności produkcji części zamiennych, oraz produkcji wybranych maszyn, a także małych i średnich konstrukcji stalowych. Produjemy maszyny i części wykorzystywane w gospodarce odpadami komunalnymi jak i przemysłowymi, recyklingu, a także realizujemy zadania dla przemysłu spożywczego, budowlanego itp.

W naszym zaawansowanym technologicznie zakładzie produkcyjnym świadczymy usługi w zakresie wysokowydajnej obróbki CNC, takiej jak cięcie laserowe i plazmowe, frezowanie, toczenie, szlifowanie powierzchni, wiercenie, gięcie hydrauliczne. Specjalizujemy się w seryjnej produkcji szerokiej gamy detali metalowych,

które są elementami maszyn i urządzeń (wały, sita, matryce, pierścienie, korpusy, noże przemysłowe, śruby itp.). Świadczymy również usługi regeneracji narzędzi.

Dysponujemy wykwalifikowaną i doświadczoną kadrą pracowniczą oraz uniwersalnym, nowoczesnym parkiem maszynowym. Dzięki tym czynnikom możemy sprostać różnorodnym wymaganiom naszych klientów. Zapewniając wysoki stopień automatyzacji procesów wykonujemy obróbkę na poziomie wysokowydajnym. Jesteśmy ukierunkowani na zlecenia średnio oraz wielkoseryjne, w określonych przypadkach również jednostkowe

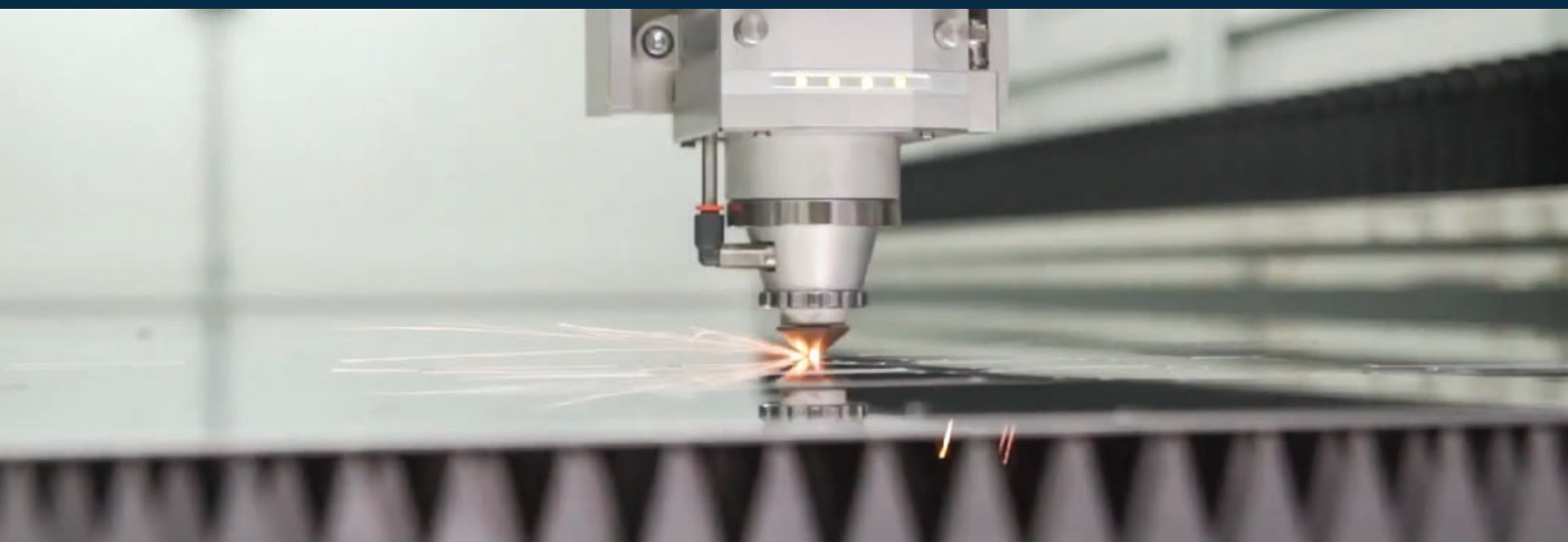
Oferujemy

- Cięcie blach wycinarką laserową
- Cięcie plazmowe i gazowe
- Toczenie CNC
- Frezowanie CNC
- Szlifowanie i Gratowanie
- Gięcie na prasach krawędziowych sterowanych CNC
- Obróbka Ciepła



Cięcie blach wycinarką laserową

Laser światłowodowy - fiber Kimla Powercut Linear 2040 to absolutnie najnowsza technologia wydajnego wycinania dowolnych kształtów z blach. Zapewnia precyzję i szybkość cięcia bez dalszej obróbki wykończeniowej, wysoką powtarzalność elementów, cięcie bezstykowe, umożliwiające wycinanie elementów bez naruszenia powierzchni blachy. Dzięki profesjonalnym programom technologicznym zapewniamy maksymalne wykorzystanie materiału.



Parametry

- Moc wiązki laserowej 8 kW
- Zakres ruchów roboczych 2100 x 4100 x 120
- Maksymalne wymiary arkusa 2050 x 4050
- Maksymalna waga arkusa 1200 kg
- Dokładność cięcia 0,05 mm/m
- Maksymalne prędkości 5 m/s

Materiały obrabiane

- Stal węglowa do 25mm
- Stal nierdzewna do 20 mm
- Aluminium
- Miedź
- Mosiądz



Cięcie plazmowe i gazowe CNC

W firmie Protechnika cięcie plazmowe i gazowe jest realizowane przez Stigal Pro Master 3d, najszybsza i największa przecinarka plazmowo-tlenowa CNC. Wyposażony w głowicę 3D umożliwia cięcie rur i blach o maksymalnej grubości 70 mm za pomocą palnika plazmowego do 300 mm podczas obróbki za pomocą palnika tlenowego.

Wykwalifikowana kadra oraz profesjonalne oprogramowanie pozwala nam na efektywne wykorzystanie ciętego materiału oraz na szybką realizację zleceń, przy zachowaniu najwyższych standardów jakości.



Spektrum możliwości cięcia

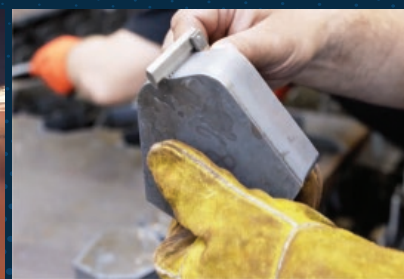
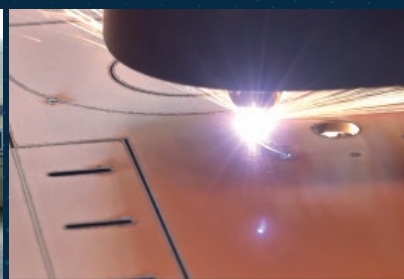
- Tlenowe cięcie. Zakres cięcia 20 - 300 mm
- Plazmowe cięcie (z przebiciem). Zakres cięcia 1 - 70 mm
- Precyzyjne trasowanie i punktowanie blach plazmą
- Ukosowania blach 0 - 45°

Materiały obrabiane

- Stal węglowa
- Stal nierdzewna
- Aluminium
- Miedź
- Mosiądz

Parametry

Szerokość Robocza	2000 mm
Długość Robocza	6000 mm
Prędkość Przejazdowa	45 m/min
Dok. Pozycjonowania	+/- 0,05 mm
Max. Grubość Blachy/Cięcia	300 mm



Usługi obróbka CNC

W zakresie naszych usług znajdują się frezowanie CNC (w tym frezowanie 5 osiowe) i toczenie CNC (w tym toczenie z frezowaniem). Proponujemy sprawną i precyzyjną obróbkę CNC stali czarnej, jakościowej i nierdzewnej – nadajemy im kształty oraz właściwości zgodne z dokumentacją, a każde zlecenie realizujemy w pełni indywidualnie, spełniając oczekiwania Klienta.



Parametry możliwości

TOCZENIE

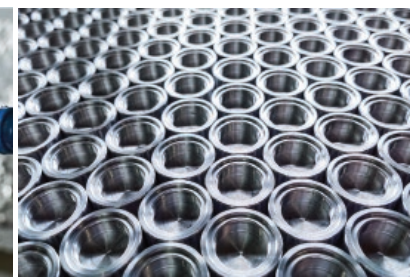
- zakres toczenia średnica od 10mm do 1600 mm
długość do 5200 mm

FREZOWANIE

- frezowanie przy wykorzystaniu 3, 4 lub 5 osi
- max. obszar roboczy 1500 x 3000
- podwójne stoły obrotowe dla zwiększonej wydajności

Park maszynowe

- Centra frezarskie 3,4 i 5-osiowe
- Tokarka numeryczna z osie C i Y
- Poziome centra toczeń frezujące
- Tokarki karuzelowe
- Wiertarki wielorzecionowe
- Zrobotyzowane centra tokarskie



Szlifowanie

Często po obróbce laserem, plazmą, wytłaczarką czy też gilotyną na powierzchniach ciętych pozostaje grat lub ostra krawędź. Powierzchnia blach również w wielu przypadkach wymaga obróbki.

Aby sprostać wymaganiom naszych klientów proponujemy w swej ofercie gratowanie, szlifowanie oraz zaokrąglanie krawędzi zarówno zewnętrznych, jak i wewnętrznych dla materiałów ze stali, stali nierdzewnej, aluminium, itp. Do tego celu używamy specjalistycznych maszyn od wiodących producentów.



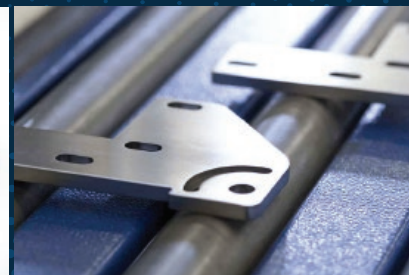
Obróbka detalu jest w całości przystosowywana pod potrzeby klienta, maszyny mają możliwość pracy od góry, od dołu lub od góry i od dołu w jednym przejściu.

Możliwości technologiczne

- zatępianiu krawędzi detalu,
- zaokrąglaniu krawędzi detalu ,
- gratowaniu,
- nadawaniu szlifów kierunkowych,
- usuwaniu tlenków z boku detalu,
- przygotowania materiału
- usuwaniu zendry.

Parametry

Szerokość robocza	600 mm
Grubość obrabianych detali	od 0.5 do 160 mm
Dokładność	0.1 mm



Gięcie

Gięcie blach realizujemy za pomocą pras krawędziowych z bardzo wysoką dokładnością. Gięcie na maszynach CNC gwarantuje oczekiwany poziom powtarzalności giętych elementów, jednocześnie umożliwia gięcie skomplikowanych kształtów. Dwie prasy umożliwiają nam gięcie cienkich i grubych blach wysokowytrzymałych (Hardox, Strenx, Docol).



Parametry

Nacisk	250 ton	630 ton
Długość	do 3100 mm	do 4100 mm

Możliwości technologiczne

- Gięcie elementów o złożonych kształtach
- Pełna powtarzalność wymiarów i kątów gięcia
- Duży zasób narzędzi

Obróbka Ciepna

W ramach usług obróbki cieplnej oferujemy: obróbkę cieplną próżniową, hartowanie indukcyjne i hartowanie konwencjonalne w oleju.



Parametry

Obróbka cieplna próżniowa

- Wymiar roboczy D1200 x H1200mm
- Temperatura robocza 1280°C
- Masa wsadu : 2000kg brutto
- Nawęglanie próżniowe -
środek do nawęglania w postaci ciekłej

Hartowanie Indukcyjne

- Moc 50 - 250 kW
- Średnice hartowanych wałków 30 – 500 mm
- Wysokość hartowanych elementów 20 – 1000 mm
- Średnica hartowanych kół metodą obwiedniową 50 – 500 mm
- Średnica hartowania kół metodą „zęb po zębie” do 900 mm

