

Możliwości techniczne

Zamet Group

January 2015

LOKALE UŻYTKOWE / ZAPLECZE W TARNOWSKICH GÓRACH I BYTOMIU

Waga obrabianych elementów może osiągać nawet 150T, mamy możliwości transportu konstrukcji o takich gabarytach za pomocą jednostek przeładunkowych o udźwigu do 100T lub łącząc dwa 100T dźwigi trawersą. Dodatkowo jesteśmy wyposażeni o dźwigi w każdej hali obróbczo-montażowej o udźwigu od 5T do 100T.

Firma dysponuje nowoczesnymi technikami spawalniczymi, włączając wykonywanie solidnych konstrukcji spawanych, które spełniają wysokie normy i wymagania także techniczne także za granicą. Dowodem powyżej wspomnianych zalet firmy są certyfikaty: Certyfikat Instytutu Spawalnictwa w Gliwicach I-szej grupy dla dużych wyrobów, a także Certyfikat zdolności firmy do tworzenia wyrobów w klasie E, nadany przez GSI SLV - Dusiburg

Maszyny drążąco-wierzące

Maszyny frezująco-wierzące „Skoda” z czytnikiem optycznym

- Maks. przemieszczenie: ośX 12500 mm, ośY 4000 mm, ośZ 1600 mm, ośW 400 mm
- Maks. waga konstrukcji: 100 000 kg
- Możliwości wycinarek kątowych, maks. zasięg liniowo 1400 mm
- Dokładność ustawienia do 0,02 mm, dokładność obróbki IT 7, klasa chropowatości Ra=2,5-1,25

Sterowane numerycznie (CNC) centrum obróbki “Sirius”, z możliwością interpolacji liniowej i cyrkulacyjnej:

- Maks. przemieszczenie: oś X 3000 mm, oś Y 1600 mm, oś Z 1200 mm
- Maks waga konstrukcji 4000 kg
- Dokładność ustawienia do 0,01 mm
- Dokładność obróbki IT 7, klasa chropowatości Ra=1,25, Maks. średnica drążonego otworu Ø 320 mm

Maszyny frezujące

Strowane numerycznie (CNC) frezarki bramowe “Waldrich” oraz “Line” , także sterowane numerycznie CNC centrum obróbcze “Argus”

- Wyżej wymienione jednostki posiadają możliwość liniowej oraz cyrkulacyjnej interpolacja
- Maks. przemieszczenie : oś X 16000 mm, oś Y 4500 mm, oś Z 1200 mm, oś W 3500 mm
- Maks. wymiary detali 16000 x 4500 x 4000 mm
- Maks. waga konstrukcji (w zależności od możliwości udźwigu) 100 000 kg
- Możliwości wycinarek kątowych, Maks. zasięg liniowo 1200 mm
- Dokładność ustawienia do 0,01 mm, Dokładność obróbki IT 7, klasa chropowatości Ra=2,5-1,25



Możliwości techniczne

Zamet Group

January 2015

Sterowane numerycznie (CNC) maszyny frezująco wierzące KC 4, KC 6 bez możliwości liniowej lub cyrkulacyjnej interpolacji:

- Maks przemieszczenie: oś X 3000 mm, oś Y 1800 mm, oś Z 390 mm, oś W 860 mm
- Dokładność ustawienia do 0,01 mm, Dokładność obróbki IT 7, klasa chropowatości Ra=2,5-1,25
- Maks waga konstrukcji 10000 kg



Możliwości techniczne

Zamet Group

January 2015

LOKALE UŻYTKOWE / ZAPLECZE W TARNOWSKICH GÓRACH I BYTOMIU

Obróbka przez wytaczanie

Konwencjonalne ciężkie maszyny do obróbki przez wytaczanie "Skoda", SUT 315, SUT 200
Konwencjonalne ciężkie, średnie oraz lekkie maszyny do obróbki przez wytaczanie:

- Maks. wymiary konstrukcji:
- Średnica toczenia konstrukcji nad łożem \varnothing 3150 mm
- Średnica toczenia konstrukcji nad podporą \varnothing 2650 mm
- Długość konstrukcji 15 000 mm
- Maks. waga konstrukcji 100 000 kg
- Możliwości wytaczania otworów stożkowych przy użyciu matryc
- Możliwości szlifowania używając dodatkowych szlifierek
- Możliwości wiercenia otworów, skok od 1 do 400 mm
- Pozostałe możliwości , w zasięgu min. 300 mm do maks. 2300 mm
- Dokładność ustawienia do 0,05 mm
- Dokładność obróbki:
 - dla wytaczania IT 8
 - dla szlifowania IT 6
- Klasa chropowatości Ra=2,5-0,63

Tokarki pionowe

- Maks. wymiary konstrukcji:
- Średnica \varnothing 5000 mm
- Wysokość 2500 mm
- Maks. waga konstrukcji (w zależności od możliwości udźwigu) 50 000 kg
- Dokładność ustawienia 0,05 mm
- Dokładność obróbki IT 8
- Klasa chropowatości Ra=1,25



Możliwości techniczne

Zamet Group

January 2015

LOKALE UŻYTKOWE / ZAPLECZE W TARNOWSKICH GÓRACH I BYTOMIU

Obróbka przekładni

Frezarki obwiednicowe dla przekładni walcowatych:

- O modułach 1-20 w klasie dokładności 8 wg. PN
- Klasa chropowatości $R_a = 2,5-5$
- O modułach 20-40 w klasie dokładności 10 wg. PN
- Klasa chropowatości $R_a = 5$
- Maks. średnica koła $\varnothing 5000$ mm
- Maks. długość zębów 1500 mm przy $\beta = 0^\circ$
- Maks. kąt nachylenia $\beta = 45^\circ$
- Kąt natarcia $\alpha = 20^\circ$ ($\alpha = 30^\circ$)

Frezarki obwiednicowe dla przekładni walcowatych "Niles":

- O modułach 3-16
- Kąt natarcia $\alpha = 20^\circ$
- Maks. średnica $\varnothing 800$ mm
- Maks. szerokość zębów 240mm przy $\beta = 0^\circ$
- Maks. kąt nachylenia $\beta = 45^\circ$
- Odległość pomiędzy środkami min 300 mm / maks 800 mm
- Klasa dokładności 7 wg. PN

Szlifierki

Szlifowanie centryczne:

- Maks. średnica konstrukcji $\varnothing 600$ mm, maks. długość 4000 mm

Szlifowanie powierzchni płaskich:

- Maks szer. stołu 400 mm, maks. długość szlifowania 6100 mm, maks. długość konstrukcji 300 mm

Honowanie-poszerzanie rur za pomocą TMT30/80:

- Wewnętrzna średnica poszerzania $\varnothing 100-430$ mm
- Wewnętrzna średnica honowania $\varnothing 100-550$ mm
- Długość 800-7500 mm
- Maks. średnica zewnętrzna $\varnothing 600$ mm



Możliwości techniczne

Zamet Group

January 2015

LOKALE UŻYTKOWE / ZAPLECZE W TARNOWSKICH GÓRACH I BYTOMIU

Technologie używane do obróbki cieplnej oraz cieplno-chemicznej na konstrukcjach

Hartowanie olejem

- Podgrzewanie w kontrolowanych warunkach atmosferycznych lub w próżni
- Wymiary konstrukcji: maks. długość 1500 mm, maks. średnica Ø 1000 mm
- Maks waga 1400 kg

Hartowanie wodą

- Podgrzewanie w kontrolowanych warunkach atmosferycznych
- Wymiary konstrukcji: maks długość 2000 mm, maks. średnica Ø 1000 mm
- Maks. waga 1400 kg
- Podgrzewanie bez kontrolowania warunków atmosferycznych
- Wymiary konstrukcji 1600 mm, maks. średnica Ø 1000 mm
- Maks waga 1200 kg

Nawęglanie gazowe

- Wymiary konstrukcji: maks długość 1600 mm, maks. średnica Ø 1000 mm
- Maks waga 1200 kg
- Maks. grubość nawęglanej powierzchni 3 mm

Hartowanie azotowe w zdysocjowanym amoniaku

- Wymiary konstrukcji: maks długość 1500 mm, maks średnica Ø 1000 mm
- Maks waga 2000 kg
- Grubość hartowanej powierzchni 0,3 - 0,5 mm

Temperowanie po hartowaniu

- Podobnie jak w przypadku hartowania

Wyżarzanie

- Odprężanie
- Normalizacja
- Pełne wyżarzanie



Możliwości techniczne

Zamet Group

January 2015

LOKALE UŻYTKOWE / ZAPLECZE W TARNOWSKICH GÓRACH I BYTOMIU

Procesy wyżarzania mogą być przeprowadzane wg. podobnej charakterystyki jak hartowanie. Posiadamy także możliwości wyżarzania odlewów, elementów oraz kompletnych struktur spawanych, w specjalnych piecach do maks. wymiarów: szer. 800mm, wys. 700mm, długość 1000mm, maks. Waga 2000kg

Pasywacja parą wodną

- Wymiary konstrukcji: maks. długość 400 mm, maks średnica 200 mm
- Maks waga 200 kg

Hartowanie indukcyjne

- Hartowanie za pomocą wysokich częstotliwości prądu
- Głębokość hartowania 1-1,5 mm
- Maks. waga konstrukcji 1000 kg
- Hartowanie za pomocą średnich częstotliwości prądu
- Głębokość hartowania 2-3 mm
- Maks. waga konstrukcji 1000 kg

Przekładnie:

- Ząb po zębie o modułach 4-24
- Maks średnica koła. Ø2000 mm

Wały

- Maks średnica Ø 160 mm
- Maks. zasięg wrzeciona 1200 mm
- Maks długość mocowania wałka 1500 mm

Powierzchnie płaskie

- Maks szerokość induktora 180 mm
- Maks zasięg wrzeciona 1200 mm



Możliwości techniczne

Zamet Group

January 2015

ZAMET INDUSTRY S.A.

ul. R. Dmowskiego 38b
97-300 Piotrków Trybunalski
tel. +48 44 648 91 81,
fax +48 44 648 91 52
www.zamet-industry.com.pl,
industry@zamet-industry.com.pl

ZAMET INDUSTRY S.A.

ZAKŁAD „MOSTOSTAL CHOJNICE”

ul. Przemysłowa 4
89-600 Chojnice
tel. +48 44 648 91 81,
fax +48 44 648 91 52
www.zamet-industry.com.pl.

ZAMET - BUDOWA MASZYN S.A.

ul. Zagórska 83
42-680 Tarnowskie Góry
tel. +48 32 39 28 500,
fax:+48 32 284 15 65
www.zamet.com.pl
zbm.zarząd@zamet.com.pl

ZAKŁAD HUTA ZYGMUNT

ul. Fabryczna 1
41-909 Bytom
tel. +48 32 283 17 50,
fax: +48 32 283 17 47
www.zamet.com.pl
sekretariat.zygmunt@zamet.com.pl

