

**Obrabiarki CNC i EDM****Maksymalne parametry obróbki**

<b>1. Centrum CNC*</b>	<b>szt.</b>	<b>4</b>
powierzchnia stołu	mm	1626x914
zakres obróbki X*Y*Z	mm	1626x1270x1016
dokładność pozycjonowania	mm	+/- 0,002
powtarzalność	mm	+/- 0,0025
chropowatość powierzchni	Ra	0,32

  

<b>2. Tokarka numeryczna CNC**</b>	<b>szt.</b>	<b>2</b>
zakres obróbki	mm	Ø 370; l=795
przelot wrzeciona	mm	Ø 80
dokładność pozycjonowania	mm	+/- 0,005
powtarzalność	mm	+/- 0,0025
chropowatość powierzchni	Ra	0,32

  

<b>3. Elektrodrążarka drutowa</b>	<b>szt.</b>	<b>1</b>
wielkość detalu obrabianego	mm	350x250x250
zakres obróbki X*Y*Z	mm	340x240x210
maksymalny kąt cięcia	mm	30°/100
dokładność produkcyjna	mm	+/- 0,002
chropowatość powierzchni	Ra	0,32

\* Większość maszyn posiada podzielnice zapewniającą (4 osi)

\*\* Jedna maszyna posiada napędzane narzędzie (3 osi)

**Obrabiarki konwencjonalne****Maksymalne parametry obróbki**

<b>1. Frezarka</b>	<b>szt.</b>	<b>2</b>
zakres obróbki X*Y*Z	mm	1250x440x450
powierzchnia robocza stołu	mm	2000x550
maksymalna wysokość obrabianego detalu	mm	400
maksymalne obciążenie stołu	kg	1000
dokładność produkcyjna	mm	+/-0,05

  

<b>2. Tokarka</b>	<b>szt.</b>	<b>3</b>
maksymalna średnica toczenia (pierścienie, tarcze)	mm	Ø 1200
maksymalna długość toczenia	mm	3000
średnica toczenia nad łożem	mm	Ø 900
średnica toczenia nad suportem	mm	Ø 600
dokładność produkcyjna	mm	+/- 0,01

  

<b>3. Wiertarka współrzędnościowa</b>	<b>szt.</b>	<b>2</b>
zakres obróbki X*Y*Z	mm	630x1100x800
powierzchnia robocza stołu	mm	630x1100
maksymalna wysokość obrabianego detalu	mm	600
maksymalne obciążenie stołu	kg	600
dokładność produkcyjna	mm	+/- 0,005

  

<b>4. Piła Taśmowa Bramowa automatyczna</b>	<b>szt.</b>	<b>1</b>
średnica materiału	mm	Ø 5÷330
kwadrat	mm	330x330
prostokąt	mm	500x330

## Szlifierki konwencjonalne

### Maksymalne parametry obróbki

<b>1. Szlifierki do wałków, płaszczyzn i otworów</b>	<b>szt.</b>	<b>3</b>
wymiar stołu magnetycznego	mm	1000x400
zakres obróbki detali szlifowanych X*Y*Z	mm	1000x530x480
szlifowanie płaszczyzn - dokładność produkcyjna	mm	+/- 0,005
maksymalna średnica szlifowanych wałków	mm	Ø 280
maksymalna długość szlifowanych wałków	mm	1800
zakres średnic szlifowanych otworów	mm	Ø 5÷160
maksymalna długość szlifowania w otworze	mm	160
maksymalna średnica szlifowanego przedmiotu	mm	Ø 450
szlifowanie średnic - dokładność produkcyjna	mm	+/- 0,002
chropowatość powierzchni	Ra	0,16

## Inne wyposażenie

### Wykaz

#### **Wysokościomierz**

Tesa Micro-Hite plus M 600

#### **Oprogramowanie**

Siemens NX 11

#### **Maszyna pomiarowa**

DEA Scirocco

#### **Chropowatościomierz**

Mitutoyo SJ-210

**Obrabiarki CNC i EDM****Wykaz maszyn**

Frezarskie centra obróbcze (3 szt.)

**Frezarskie centrum obróbcze i tokarki CNC (4 szt.)**

	<b>Producent</b>	<b>Typ</b>	<b>X</b>	<b>Y</b>	<b>Z</b>
1	HAAS	VF 8 *	1626	1016	762
2	HAAS	EC-1600ZT	1626	1270	1016
3	FANUC	ROBODRILL q-T21iFI *	700	400	330
4	DMG MORI	CMX 1100V	1100	560	510

**Tokarki CNC (2 szt.)**

	<b>Producent</b>	<b>Typ</b>	<b>Ø</b>	<b>L</b>
1	MORI SEIKI	Dura Turn 2550	370	513
2	MORI SEIKI	NL 2500 Y/700 **	356	705

**Elektrodrążarka drutowa (2 szt.)**

	<b>Producent</b>	<b>Typ</b>	<b>X</b>	<b>Y</b>	<b>Z</b>
1	AGIE	AGIECUT CLASSIC	350	250	256

\* maszyna posiada podzielnice (4 oś)

\*\* maszyna posiada napędzane narzędzie (3 oś)