MOŻLIWOŚCI OBRÓBCZE ZAKŁADU PRODUKCYJNEGO W PRABUTACH

HYDROMEGA®

PARK MASZYNOWY W ZAKRESIE OBRÓBKI SKRAWANIEM

1. Tokarki konwencjonalne małe i średnie
Średnica: 480 mm
Długość: 2000 mm
Chropowatość: 1,25
Dokładność: 0,02 mm
Typ: TUD 40, TUD 50, TUR 50

2. Tokarki konwencjonalne duże
Średnica: 1300 mm
Długość: 6000 mm
Chropowatość: 1,25
Dokładność: 0,02 mm
Typ: PORĘBA, TRD 100, TRD 130

3. Frezarki konwencjonalne
Max. powierzchnia stołu: 400x1600 mm
Wysokość frezowania: 500 mm
Ra: 5-2,5
Typ: FWA 41, FU 315

4. Centrum frezerskie C 500
Powierzchnia stołu: 545x1820 mm
Max przestrzeń robocza: 200x1599x2558 mm
Chropowatość: 1,25 – 2,5
Dokładność: 0.01

5. Wytaczarka WHN13
Powierzchnia robocza stołu: 1800x1600 mm
Max przestrzeń robocza: 3300x1180x1700 mm

6. Wytaczarka WHN10
Powierzchnia robocza stołu: 1000x1000 mm
Max przestrzeń robocza: 1211x1106.x2921 mm

7. Szlifierka BUC63
Szlifierki do wałków (średnica do 630, długość do 3000)
maksymalna waga: 1 tona (ograniczeniem jest żuraw)

8. Honownica
Max długość: 1800 mm
Max średnica: od Ø = 40mm do Ø = 430 mm

9. Bramowe centrum frezarskie HSA-423 EA
Powierzchnia robocza: 3000x2450 mm
Przesuw pionowy: 1020 mm
Dopuszczalne obciążenie: 13 000 kg
Obroty: 4000 obr/min głowica i 6000obr/min wrzeciono

MOŻLIWOŚCI W ZAKRESIE CHROMOWANIA

Zakład Produkcyjny w Prabutach posiada ciąg technologiczny pozwalający na chromowanie techniczne elementów typu wałek o gabarytach maksymalnych l=2500 mm, fi=500 mm oraz wadze do 1000 kg. Proces ten pozwala produkować nowe elementy oraz regenerować zużyte elementy, np. tłoczyska cylindrów. Posiadamy ponad 50 letnie doświadczenie w nakładaniu powłok chromowych oraz doświadczoną załogę.

MOŻLIWOŚCI W ZAKRESIE MALOWANIA

Zakład Produkcyjny w Prabutach posiada ciąg technologiczny pozwalającą na malowanie różnego typu konstrukcji i wyrobów o długości maksymalnej 6 m i masie nieprzekraczającej 2000 kg.
Posiadamy wykwalifikowanych malarzy oraz nadzór z bardzo dużym doświadczeniem w zakresie malowania na mokro.
Na co dzień malujemy nasze wyroby tj. cylindry hydrauliczne, pompy, drzwi wodoszczelne na trudne morskie warunki eksploatacyjne. Proces śrutowania oraz malowania jest u nas w pełni nadzorowany i realizowany zgodnie z normami zewnętrznymi i wewnętrznymi instrukcjami, a także wg specjalnych wytycznych klienta.
Proces śrutowania i malowania opieramy na normach:

EN ISO 8501-1 Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów – Wzrokowa ocena czystości powierzchni

EN ISO 8502-3 Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów – Badania służące do oceny czystości powierzchni

EN ISO 8503-1 Przygotowanie podłoży stalowych przed nakładaniem farb i podobnych produktów – Charakterystyki chropowatości powierzchni podłoży stalowych po obróbce strumieniowo-ściernej

EN ISO 12944-5 Farby i lakiery – Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich

ISO 19840 Farby i lakiery – Ochrona przed korozją konstrukcji stalowych za pomocą ochronnych systemów malarskich – Pomiar i kryteria przyjęcia grubości suchych powłok na chropowatych powierzchniach

EN ISO 2808 Farby i lakiery – Oznaczanie grubości powłoki

Z każdego procesu malowania wystawiamy dokumenty jakościowe potwierdzające realizacje procesu wg ustalonych instrukcji i wytycznych tzw. PAINTING PROCESS PROTOCOL. Jesteśmy w stanie pomóc naszym klientom w doborze systemu malarskiego do jego produktów oraz zakupić wymaganą farbę.

Dysponujemy:

- kabiną śrutowniczą z mechanicznym układem recyrkulacji ścierniwa i podłogą zgarniającą

Wymiarach wewnętrzne: 6,0 x 3,1 x 2,9 m
Wymiary bramy: 3x3 m

- kabiną lakierniczo-malarską

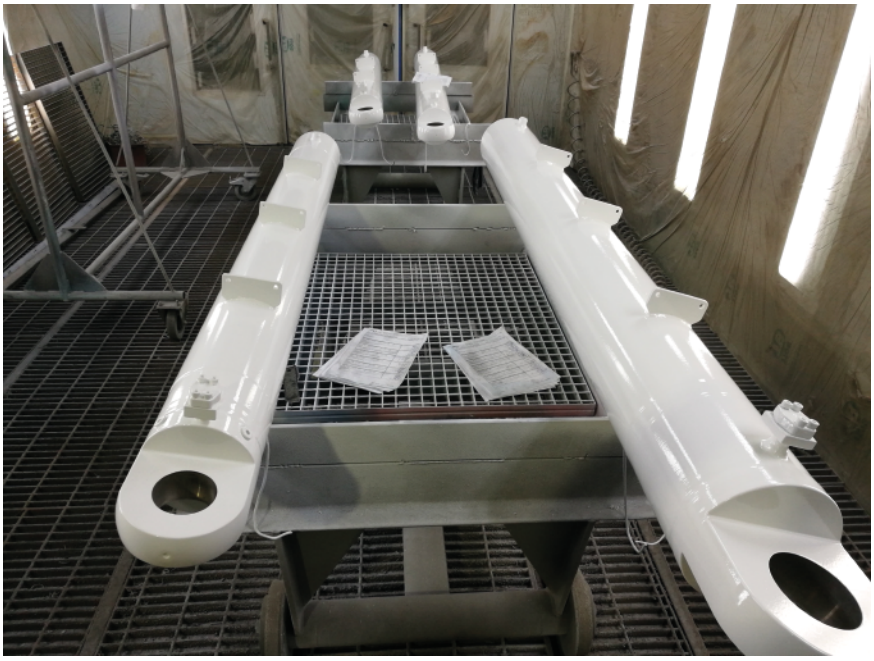
Wymiary wewnętrzne: 6,9x4x2,650 m
Wymiary bramy: 3x2,6 mm
Temperatura suszenia: max. 80 C.
System oczyszczania powietrza:
1-Wstępny filtr (włóknina filtracyjna Kl. EU4)
2-Filtr sufitowy (włóknina filtracyjna Kl. EU5/6)
3-Filtr ścienny (włóknina filtracyjna szklana)
4-Filtr węglowy

- urządzeniami pomiarowo-kontrolnymi

Posiadamy urządzenia pomiarowo-kontrolne, które są regularnie walidowane, co pozwala utrzymywać wysoką jakość procesu malowania.

MOŻLIWOŚCI W ZAKRESIE MALOWANIA

Przykładowe realizacje:



MOŻLIWOŚCI W ZAKRESIE SPAWANIA

Zakład Produkcyjny w Prabutach posiada nowoczesną spawalnię pozwalającą na spawanie różnego typu konstrukcji przestrzennych o masie nieprzekraczającej 4000 kg oraz spawanie i naprawianie elementów cylindrycznych o maksymalnym ciężarze 2000 kg i długości 950 0mm.

Posiadamy spawaczy oraz nadzór z bardzo dużym doświadczeniem co pozwala nam podejmować się trudnych nietypowych wyzwań. Nasi spawacze posiadają uprawnienia spawalnicze:

1. EN ISO 9606-1 135 T BW FM1 S s12 D50 PC ss nb – DNV

2. EN ISO 9606-1 136 P BW FM1 P s12 PA ss mb – DNV

3. EN ISO 9606-1 138/136 T BW FM1 M/P t3/9 D40 PC PH ss nb/ss mb – BV

4. EN ISO 9606-1 138/136 T BW FM1 M/P t3/37 D130 PC PH ss nb/ss mb – BV

Na co dzień spawamy konstrukcje drzwi wodoszczelnych oraz cylindry hydrauliczne pod nadzorem towarzystw klasyfikacyjnych takich jak DNV GL, LR, BV, PRS, RMRS.

Dysponujemy nowoczesnymi sprzętem spawalniczym:

1. Urządzenie do spawania i napawania elementów cylindrycznych ze sterowaniem CNC

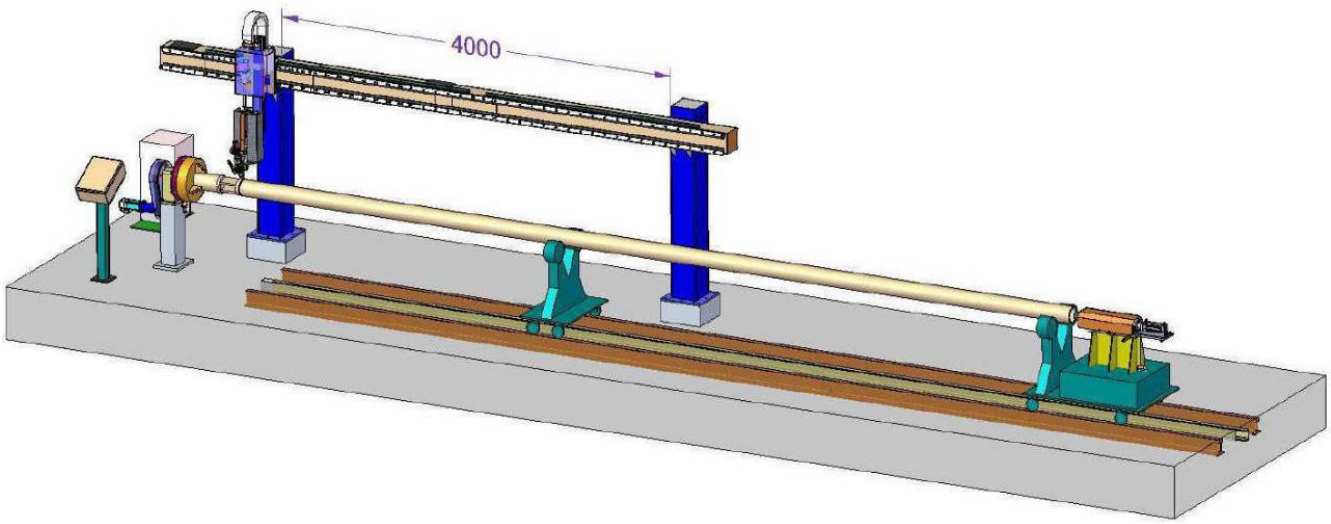
Urządzenie pozwala na pełne zautomatyzowanie procesu spawania za pomocą sterowania CNC poprzez synergiczne sterowanie napędem obrotu B i napędami liniowym Y, Z. Jest możliwość programowania, wpisania parametrów spawu w nowoopracowanej technologii lub wybranie wcześniej opracowanej technologii.

Wymiary spawanych elementów cylindrycznych

Zakres spawanej średnicy 40 mm-600 mm
Zakres spawanej długości cylindrów 100 mm-9500 mm
Ciężar spawanych cylindrów do 2000 kg
Zakres napawanej długości cylindrów 4000 mm

Posiadamy procedurę zatwierdzoną w DNV i uprawnienia spawalnicze na naprawianie wałów z gatunku materiałów 1.2 i 3.1 drutem MT250HB

Rysunek stanowiska:



MOŻLIWOŚCI W ZAKRESIE SPAWANIA

Zdjęcie stanowiska:

2. Manipulator spawalniczy

Zakres spawanej średnicy do 1500 mm
Ciężar spawanych elementów do 4.500 kg

3. Urządzenia spawalnicze

Posiadamy urządzenia do spawania, które są regularnie walidowane, co pozwala utrzymywać wysoką jakość procesu spawania, dysponujemy następującymi urządzeniami spawalniczymi:

FASTMIG BASIC KM500
Kemppi FASTMIG M420
REHM MP530
MAGOMIG 500W

KONTAKT

ZAKŁAD PRODUKCYJNY W PRABUTACH
ul. Daszyńskiego 23
82-550 Prabuty
tel. +48 604 054 832
hydromega.com.pl

Grzegorz Schulz
Z-CA DYREKTORA HANDLOWEGO
tel. +48 58 664 77 04 wew. 117
kom. +48 601 350 383
grzegorz.schulz@hydromega.com.pl