Metal-Spectrum Sp. z o.o.
50-116 Wrocław, Rynek 60 | NIP: 691-246-34-77
Tel: 76 8620903 | biuro@metal-spectrum.pl
www.metal-spectrum.pl

WYPOSAŻENIE TECHNICZNE — PARK MASZYNOWY

Specyfikacja techniczna maszyn i urządzeń produkcyjnych

1. Centra Tokarskie CNC

1.1 Centrum tokarskie HAAS ST-10-NGC + Podajnik FUSION 3000 mm

Maks. średnica toczenia	Ø165 mm
Przelot wrzeciona	Ø40 mm
Przesuw poprzeczny (X)	200 mm
Maks. długość toczenia (Z)	406 mm
Podajnik prętów	FUSION – automatyczny podajnik 3000 mm

1.2 Centrum tokarskie HAAS ST-20-Y

Maks. średnica toczenia	Ø210 mm
Przelot wrzeciona	Ø63 mm
Przesuw poprzeczny (X)	213 mm
Maks. długość toczenia (Z)	571 mm
Zakres ruchu (Y)	51 mm
Konfiguracja	4-osiowe centrum z napędzanymi narzędziami i osią C

Metal-Spectrum Sp. z o.o.
50-116 Wrocław, Rynek 60 | NIP: 691-246-34-77
Tel: 76 8620903 | biuro@metal-spectrum.pl
www.metal-spectrum.pl

1.3 Centrum tokarskie HAAS ST-25-NGC-R + Podajnik IEMCA 3000 mm

Maks. średnica toczenia	Ø254 mm
Przelot wrzeciona	Ø65 mm
Przesuw poprzeczny (X)	213 mm
Maks. długość toczenia (Z)	571 mm
Podajnik prętów	IEMCA – automatyczny podajnik 3000 mm

1.4 Centrum tokarskie HAAS ST-25-NGC-R

Maks. średnica toczenia	Ø254 mm
Przelot wrzeciona	Ø65 mm
Przesuw poprzeczny (X)	213 mm
Maks. długość toczenia (Z)	571 mm
Konfiguracja	Samodzielne centrum tokarskie

1.5 Centrum tokarskie DOOSAN LYNX-220 LM

Maks. średnica toczenia	Ø200 mm
Przelot wrzeciona	Ø52 mm
Przesuw poprzeczny (X)	290 mm
Maks. długość toczenia (Z)	628 mm
Konfiguracja	Centrum tokarskie z napędzanymi narzędziami i frezowaniem

Metal-Spectrum Sp. z o.o.
50-116 Wrocław, Rynek 60 | NIP: 691-246-34-77
Tel: 76 8620903 | biuro@metal-spectrum.pl
www.metal-spectrum.pl

2. Pionowe Centra Obróbkowe CNC

2.1 Pionowe centrum frezerskie HARDINGE XV 710

Przesuw stołu (X)	710 mm
Przesuw stołu (Y)	420 mm
Przesuw stołu (Z)	457 mm
Konfiguracja	Wysokoprecyzyjne 3-osiowe pionowe centrum frezarskie

2.2 Pionowe centrum obróbkowe HAAS VF-2

Przesuw stołu (X)	762 mm
Przesuw stołu (Y)	406 mm
Przesuw stołu (Z)	508 mm
Powierzchnia stołu	914 × 356 mm
Konfiguracja	Sztywne 3-osiowe pionowe centrum obróbkowe CNC

3. Cięcie Laserowe i Gięcie Blach

3.1 Wycinarka laserowa DNE GLOBAL LC3 / 6 kW

Nominalny rozmiar arkusza (X)	3000 mm
Nominalny rozmiar arkusza (Y)	1500 mm
Moc lasera	6,0 kW (6000 W)
Maks. grubość cięcia — stal węglowa	25 mm
Maks. grubość cięcia — stal nierdzewna	20 mm

Maks. grubość cięcia — aluminium	20 mm
Maks. grubość cięcia — mosiądz	10 mm
Maks. grubość cięcia — miedź	10 mm

3.2 Wycinarka laserowa HSG R1 / 3 kW (rury i profile)

Moc lasera	3,0 kW (3000 W)
Zakres cięcia — rura okrągła	ϕ8 – ϕ120 mm
Zakres cięcia — profil kwadratowy	□8×8 – □120×120 mm
Zakres cięcia — rura prostokątna	Każdy bok 8 – 120 mm
Kątownik stalowy	20×20 mm do 80×80 mm
Ceownik	50×37 mm do 80×43 mm
Dwuteownik	50×37 mm do 80×50 mm
Maks. waga detalu	80 kg (12,3 kg/m)
Maks. długość detalu	1000 – 6500 mm

3.3 Prasa krawędziowa CNC BAYKAL APHS PRO 31200

Szerokość gięcia	3100 mm
Nacisk (tonaż)	200 ton
Wysięg (gardziel)	410 mm
Prześwit (otwarcie)	530 mm
Skok belki górnej	260 mm
Szerokość stołu	60 mm (typ Narrow)
Sterowanie CNC	Wieloosiowy zsynchronizowany układ CNC

Metal-Spectrum Sp. z o.o.
50-116 Wrocław, Rynek 60 | NIP: 691-246-34-77
Tel: 76 8620903 | biuro@metal-spectrum.pl
www.metal-spectrum.pl

4. Spawanie, Prasowanie i Wykańczanie Powierzchni

4.1 Spawarka laserowa TRM-LWH 3 kW

Grubość obrabianego detalu	0,4 – 8,0 mm
Źródło laserowe	Maxphotonics – światłowodowe źródło laserowe
Głowica laserowa	Głowica wobble z zintegrowanym systemem kontroli wiązki
Moc lasera	3,0 kW (3000 W)

4.2 Malarnia proszkowa NORDSON

Kabina nanoszenia powłok	System elektrostatyczny TRIBO
System napylania	OPTIFLEX 2 (praca automatyczna, wydajność: 50 m²/h)
Komora termiczna (piec ZUGIL)	6000 × 1800 × 1800 mm
Transport detali	Ręczny transport podwieszanych detali (overhead)

4.3 Prasy mimośrodowe i hydrauliczne

Zakres nacisku	od 5 ton do 400 ton
Typy pras	Mimośrodowe i hydrauliczne
Zastosowania	Tłoczenie, wykrawanie, formowanie, głęboki ciąg