

Obrabiarki CNC i EDM**Maksymalne parametry obróbki**

1. Centrum CNC*	szt.	4
powierzchnia stołu	mm	1626x914
zakres obróbki X*Y*Z	mm	1020x510x510
dokładność pozycjonowania	mm	+/- 0,002
powtarzalność	mm	+/- 0,0025
chropowatość powierzchni	Ra	0,32

2. Tokarka numeryczna CNC	szt.	1
zakres obróbki	mm	Ø 370; l=795
przełot wrzeciona	mm	Ø 80
dokładność pozycjonowania	mm	+/- 0,005
powtarzalność	mm	+/- 0,0025
chropowatość powierzchni	Ra	0,32

3. Elektrodrążarka drutowa	szt.	2
wielkość detalu obrabianego	mm	1000x780x250
zakres obróbki X*Y*Z	mm	600x400x250
maksymalny kąt cięcia	mm	30°/100
dokładność produkcyjna	mm	+/- 0,005
chropowatość powierzchni	Ra	0,32

4. Elektrodrążarka wgłębna	szt.	4
powierzchnia robocza stołu	mm	850x450
zakres obróbki X*Y*Z	mm	600x400x300
wielkość detalu obrabianego	mm	850x450x410
maksymalna masa detalu obrabianego	kg	2200
maksymalna masa elektrody	kg	85
dokładność produkcyjna	mm	+/-0,002
chropowatość powierzchni	Ra	0,32

* Większość maszyn posiada podzielnice zapewniającą (4 os)

Obrabiarki konwencjonalne

Maksymalne parametry obróbki

1. Frezarka	szt.	5
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

2. Tokarka	szt.	3
maksymalna średnica toczenia (pierścienie, tarcze)	mm	Ø 400
maksymalna długość toczenia	mm	800
średnica toczenia nad łożem	mm	Ø 350
średnica toczenia nad suportem	mm	Ø 250
dokładność produkcyjna	mm	+/- 0,05

3. Wiertarka współrzędnościowa	szt.	1
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

Szlifierki konwencjonalne**Maksymalne parametry obróbki**

1. Szlifierki do wałków, płaszczyzn i otworów	szt.	7
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

2. Szlifierka bezkłowa:	szt.	1
średnica szlifowanych wałków	mm	Ø 5÷100
długość wałków szlifowanych na przelot	mm	1000
dokładność produkcyjna	mm	+/- 0,002
chropowatość powierzchni	Ra	0,1
możliwość szlifowania kilku średnic jednocześnie		tak