

metal



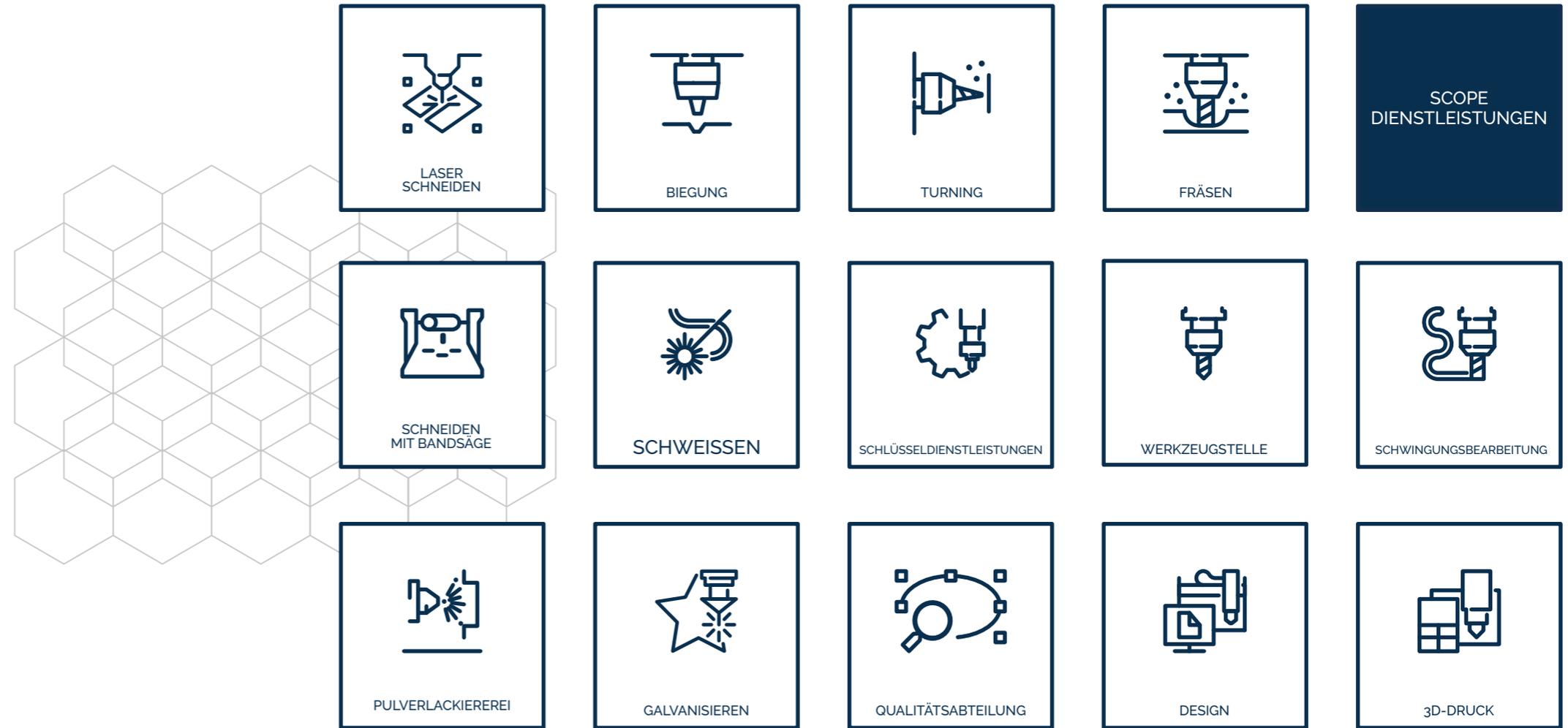


Setzen Sie auf QUALITÄT!
Setzen Sie auf METAL!

ÜBER DIE FIRMA

Wir bieten Ihnen einige der beliebtesten Lösungen und Technologien für die industrielle Verarbeitung. Wir verfügen über Maschinen der weltweit führenden Hersteller Hersteller in der Welt, was uns eine umfassende Zusammenarbeit ermöglicht selbst bei den anspruchsvollsten Kunden.

www.simetal.pl





CUTTING LASER SCHNEIDEN

Das Laserschneiden ist die bekannteste und präziseste Methode der Metallverarbeitung. Dienstleistungen in diesem Bereich Die Dienstleistungen werden auf einem modernen und zuverlässigen TruLaser 3030 Laserschneidmaschine, geeignet für Diese Maschine eignet sich sowohl zum Schneiden von dünnen als auch von dicken Blechen. Das von unserem Unternehmen angebotene Laserschneiden ermöglicht die Behandlung von Schwarzem Stahl, rostfreiem Stahl, Nichteisenmetalle Oder Aluminium. Wir bieten den höchsten Standard Der Bearbeitung, präzise, 100%ige Wiederholbarkeit der Form, sowie die maximale Nutzung der verfügbaren Komponenten. Der große Vorteil dieser Methode ist immer eine glatte Schnittfläche, die nicht weiter verarbeitet werden müssen.



TRUMPF TRULASER 3030 8KW FIBER TRUMPF TRULASER 3030 5KW CO2

Unsere Schneidefähigkeiten

- Max. Blechdicke Baustahl 25 mm
- Max. Blechdicke rostfreier Stahl 30 mm
- Max. Blechdicke Aluminium 25 mm
- Maximale Dicke des Blechs Messing 10 mm
- Maximale Dicke des Blechs Kupfer 10 mm

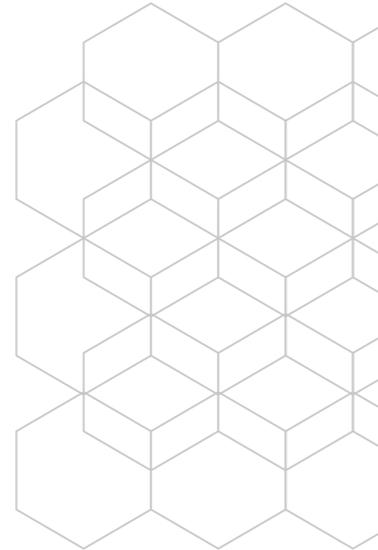




BIEGUNG

Wir verwenden Maschinen, die auf CNCTechnologie basieren, die es uns ermöglicht, den Effekt der Arbeit zu erhalten mit solchen Vorteilen wie:

- hohe Präzision der gebogenen Elemente
- 100%ige Wiederholbarkeit der gebogenen Teile, auch bei Großserienfertigung
- Kein Verkratzen der gebogenen Elemente
- Biegen von komplexen Formen
- 3D-Computerentwurf, der Folgendes ermöglicht genaue Biegung der Elemente und keine Materialverschwendung
- Schnelle Ausführung von Aufträgen
- volle Kontrolle über den Produktionsprozess





BYSTRONIC XPERT 40



Technische Parameter:

- Drückende Kraft: 40 t
- Länge der Biegung: 1030 mm

Wir haben auch eine Presse
SMD-Abkantpresse PHB 110-3100-4c

- Drückende Kraft: 110 t
- Länge der Biegung: 3100 mm

BENDMAK CYL-ST 140-15

Technische Parameter:

- Rollende Länge: 1500 mm
- Dicke des gewalzten Materials: 6 mm

Wickelmöglichkeiten

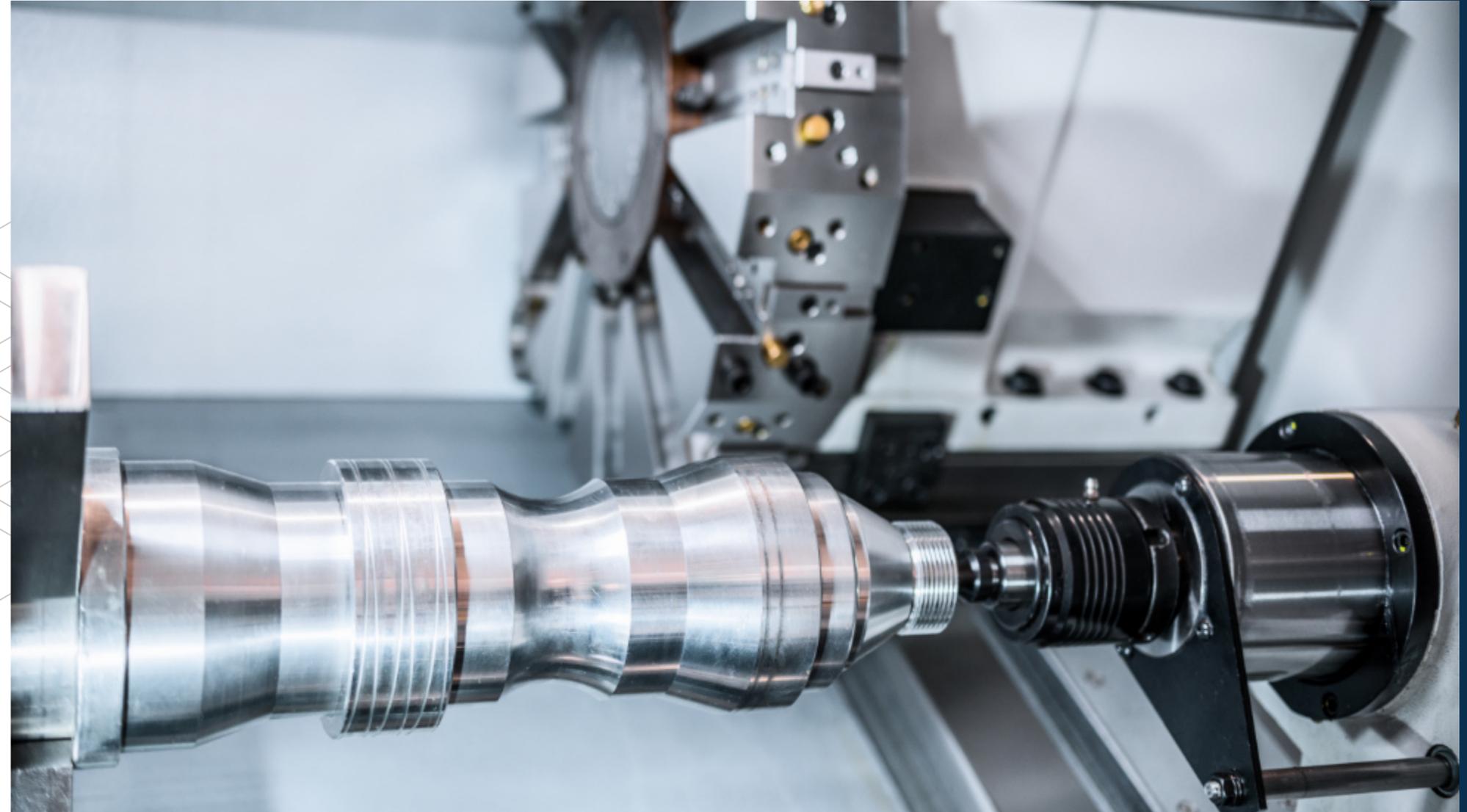
- Rohre, Profile, Querschnitte





ROLLING

Unser Angebot umfasst die umfassende Ausführung von gedrehten Metallelementen nach individuellen Kundenanforderungen. Wir sind spezialisiert auf die Massenerzeugung von Teilen für verschiedene Branchen der Industrie, die an Kunden in ganz Europa geliefert werden. Unser Produktionsprogramm umfasst sowohl komplizierte Details, die eine Bearbeitung in mehreren Achsen erfordern (Düsen, Hülsen, Düsen), sowie einfache Achsen (Hülsen, Düsen), sowie einfache Teile wie Muttern, Buchsen, Stifte, Bolzen und Schrauben, Stifte, Stecker usw.





CNC-DREHZENTREN

DOOSAN LYNX 220L

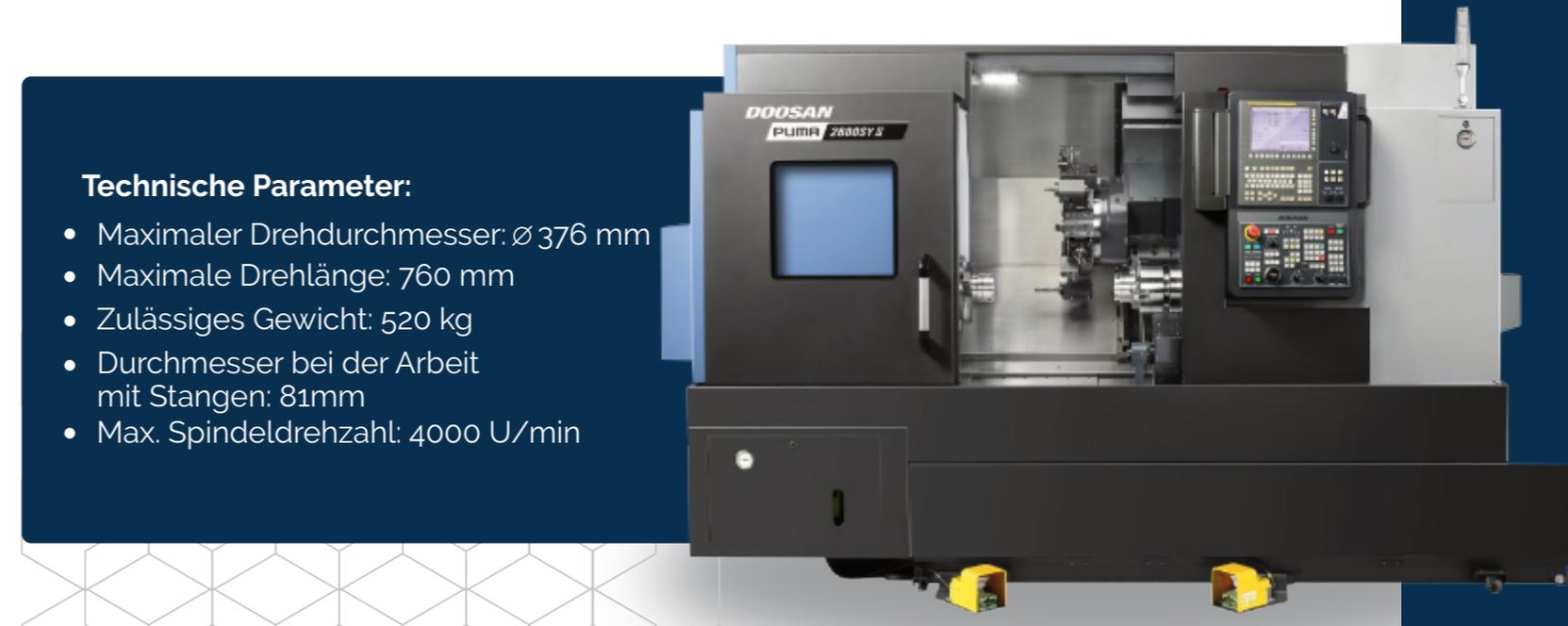


Technische Parameter:

- Maximaler Drehdurchmesser: \varnothing 250 mm
- Maximale Drehlänge: 510 mm
- Zulässiges Gewicht: 300 kg
- Drehzahlbereich der Spindel: 4500 U/min
- Anzahl der Werkzeugstationen: 12



DOOSAN PUMA 2600 SY II



Technische Parameter:

- Maximaler Drehdurchmesser: \varnothing 376 mm
- Maximale Drehlänge: 760 mm
- Zulässiges Gewicht: 520 kg
- Durchmesser bei der Arbeit mit Stangen: 81mm
- Max. Spindeldrehzahl: 4000 U/min





CNC-DREHAUTOMATEN

STAR SV-38R



Technische Daten:

- 12 Achsen
- Maximaler Drehdurchmesser: $\varnothing 38$ mm
- Max. Standardhub: 350 mm
- Umdrehungen der Hauptspindel: max. 7000 U/min



STAR SB-20 R TYP G



Technische Daten:

- 7 Achsen
- Maximaler Drehdurchmesser: $\varnothing 20$ mm (Option 23 mm)
- Max. Standardhub: 205mm
- Drehung der Hauptspindel: max. 10000 U/min
- Angetriebene Werkzeugumdrehungen: 8000 U/min (ER11)

Wir haben auch Schweizer Drehautomaten:

- TORNOS BECHLER ENC 262
- TORNOS BECHLER ENC 162



FRÄSEN

Das CNC-Fräsen ist eine der Arten von Bearbeitung. In unserer Arbeit verwenden wir beides hocheffiziente Fräszentren, als auch konventionelle Fräsmaschinen der Welt Hersteller, dank derer das CNC-Fräsen in der wird auf modernste Art und Weise durchgeführt. Die Produktion der Komponenten erfolgt nach Muster, die uns der Kunde anvertraut hat oder technische Unterlagen, die uns anvertraut werden.





CNC CMA MODELL TRD 4500



Technische Daten:

- 3 Achsen
- Maximaler Verfahrweg in der X-Achse: 4500 mm
- Max. Verfahrweg Y-Achse: 600 mm
- Max. Verfahrweg der Z-Achse: 450 mm
- Maximale Tischbelastung: 4500 kg
- Maximale Spindeldrehung: 4000 U/min



HAAS VF 4SS



Technische Daten:

- 4 Achsen
- Maximaler Verfahrweg in der X-Achse: 1270mm
- Max. Verfahrweg der Y-Achse: 508 mm
- Max. Verfahrweg der Z-Achse: 635 mm
- Maximale Tischbelastung: 600 kg
- Maximale Spindeldrehzahl: 12000 U/min





SCHNEIDEN MIT EINER BANDSÄGE

Vorteile des Schneidens von Materialien auf einer Bandsäge:

- Kaltschneiden ohne thermische Einwirkung auf das Material
- Minimierung der Bearbeitungszugaben
- Möglichkeit der Bearbeitung von Einzelaufträgen



BOMAR ST





SCHWEISSEN

Wir haben die Fähigkeit, Teile zu schweißen und Strukturen mit MIG-, MAG- und WIG-Schweißverfahren, Wiegen bis zu 3,5 Tonnen. Wir bieten einen umfassenden Service Schweißen von komplexen Projekten auf der Grundlage Konstruktionsunterlagen oder 3d- Modelle in CAD-Programme. Wir stellen Produkte aus Stahl her Baustahl, rostfreier Stahl und Aluminium.

Erfahrenes Personal von Ingenieuren und (Schweißer/Bediener) und moderner Maschinenpark garantiert die höchste Qualität der Schweißverfahren, was durch das Zertifikat bestätigt wurde

EN 15085-2 EN ISO 3834-2 TÜV SÜD



SIEGMUND
TISCHE
MIT ZUBEHÖR

FRONIUS
ESAB-
SCHWEISSMASCHINEN





DIENSTLEISTUNGEN EINRICHTUNG

- Fräsen und Drehen auf Universalmaschinen
- niet- und nagelfest
- Anfasen
- Einfädeln
- Bohrungen
- Einpressen von Dübeln, Buchsen, Muttern des Typs PEM
- Nietmuttern und -bolzen



COSTA

COSTA MD4 – CVC 1150
dreiteilige
Entgratungsmaschine
für Baustahl

COSTA MD4 – CV 1150
Zweiteilige Entgratungsmaschine
für Edelstahl und Aluminium

Entgratungsmaschinen sind heute unverzichtbar, um qualitativ hochwertige Oberflächen und Kanten für die im Laserschneidverfahren geschnittenen Teile zu erhalten.

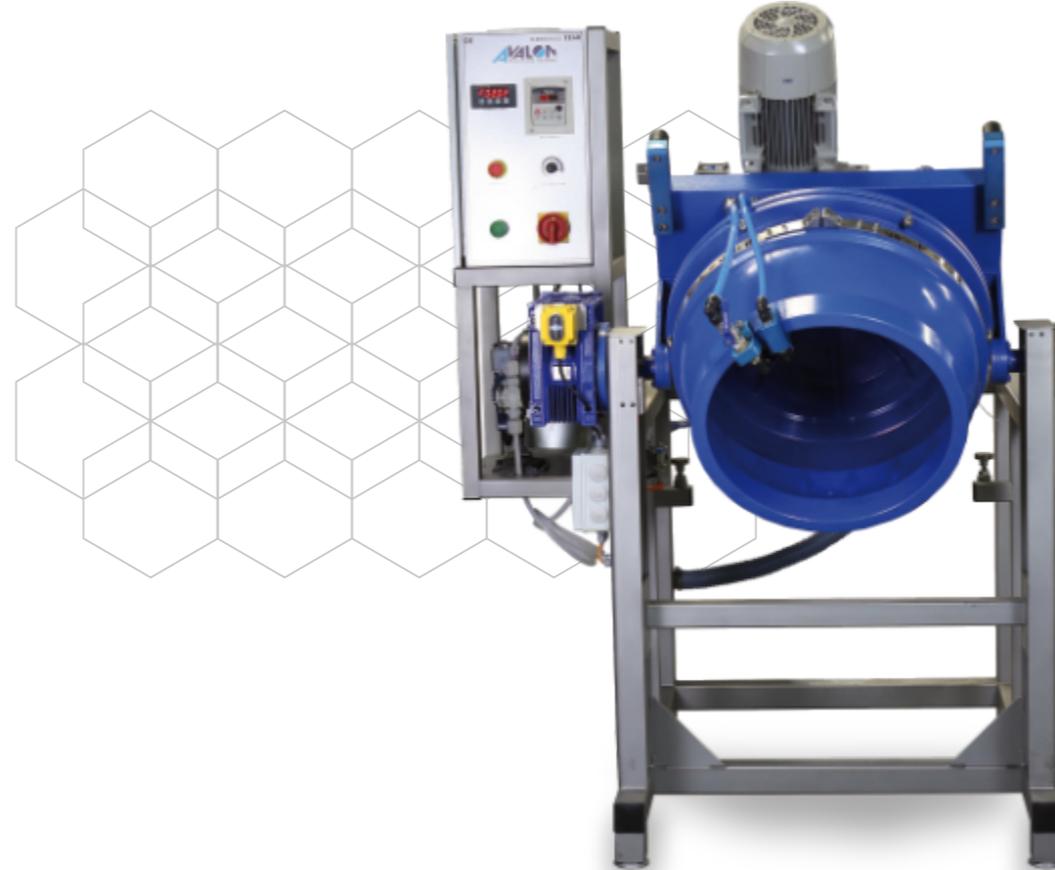




BEARBEITUNG VIBRARY

Gleichschleifen ist eine bewährte und leistungsstarke Form der Oberflächenbehandlung. Dank der Innovationen von Rösler Sie nimmt heute eine wichtige Stellung im Produktionsprozess ein. Bei der Bearbeitung nutzen wir eine breite Palette von Möglichkeiten Technologische Möglichkeiten der Oberflächenbehandlung, angepasst auf die Bedürfnisse des Kunden.

AVALON TE 60



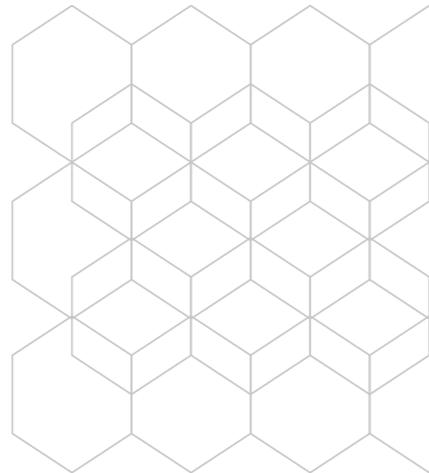
RÖSLER





MALEREI PROSPEKTIVE

Wir haben unsere eigene Pulverlackiererei
und die Möglichkeit, "nass" zu malen.
Maximale Gesamtabmessungen der lackierten
Elemente:
Höhe 1700 mm, Breite 1700 mm, Länge 3500 mm.



GALVANISATION

Wir bieten Dienstleistungen im Bereich der
Verzinkung von Kleinteilen mit Abmessungen
von mehr als 3 mm und Aufhängung Bauteile
mit Abmessungen von bis zu 900 mm x 600 mm
x 500 mm mit Chromatierung in den Farben
Schwarz, Hellblau und Gelb.



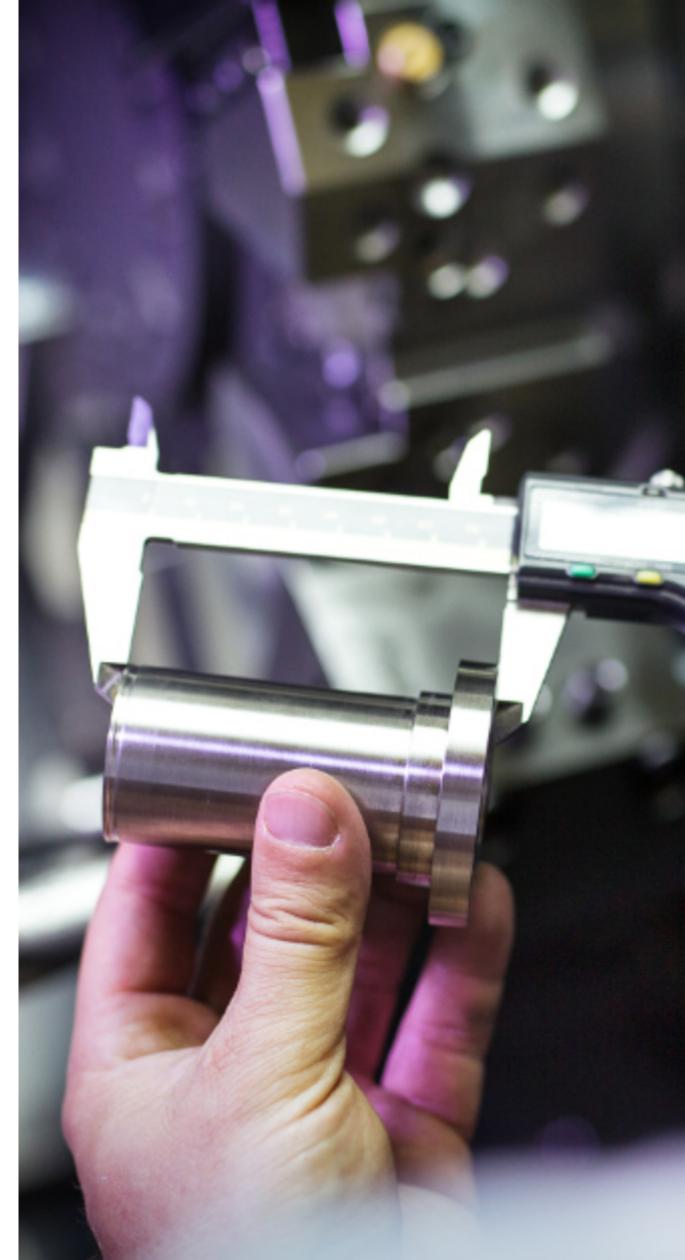


3D-DRUCKER ULTIMAKER 3

Der Ultimaker 3 ist derzeit das meistverkaufte 3D-Drucker der Desktop-Klasse, der heute auf dem Markt erhältlich ist.

Eine breite Palette von Materialien und austauschbaren Druckmodule ermöglichen es Ihnen sich an die Anforderungen eines Ingenieurs oder Architekten anzupassen.

Wir bieten Dienstleistungen zur Erstellung von 3D-Modellen an.



QUALITÄTEN

Wir haben eine Abteilung für Qualitätskontrolle Abteilung, ausgestattet mit professionellen Messgeräten Messgeräte, wie z. B. ein Spektrometer und Höhenmesser. Auf Wunsch des Kunden wir führen Messungen von Testchargen durch und wir erstellen Messberichte der fertigen Chargen. Wir verfügen über die folgenden Zertifikate ISO 9001:2008 TÜV Rheinland Zertifikat.





DESIGN

Wir arbeiten mit moderner Design-Software: SOLID Works und AutoCAD. Wir verwenden Dokumentation die uns anvertraute Dokumentation sowie die von uns erstellte Dokumentation. Wir entwickeln und fertigen auch Produktionsanlagen.



S. I. "Metal"
Polska, 77-100 Bytów
ul. Wybickiego 5
tel.: +48 59 822 98 58
fax: +48 59 822 98 41
simetal@simetal.pl
www.simetal.pl

