Oferta kooperacji w zakresie usług produkcyjnych

PROMET®

2024

Zaproszenie do współpracy

Jesteśmy polską firmą z siedzibą w Sosnowcu działającą od 1958 roku, jednym z czołowych producentów elektrotechniki w kraju. Posiadamy duże możliwości w zakresie wykonawstwa detali z tworzyw sztucznych oraz metalu, co zostało poparte licznymi certyfikatami. Specjalizujemy się w produkcji osprzętu elektrotechnicznego dla instalacji niskiego napięcia, w tym m.in. przycisków i kaset sterowniczych, łączników krzywkowych, krańcowych i miniaturowych, ręcznych ostrzegaczy pożarowych, przycisków oddymiania i przycisków blokowanych.

Posiadamy doświadczenie w kooperacji z firmami polskimi i zagranicznymi. Dysponujemy rozbudowanym parkiem maszynowym oraz wykwalifikowaną załogą, co umożliwia nawiązanie pomyślnej współpracy na zasadach kooperacji. Duże doświadczenie w montażu urządzeń oraz szeroki wachlarz stosowanych technologii dają szansę na szybkie uruchamianie nowych, nawet najbardziej złożonych projektów.

W swojej strukturze, oprócz wydziałów produkcyjnych, posiadamy własne biuro konstrukcyjne, technologiczne, dobrze wyposażoną narzędziownię oraz służby energomechaniczne.

W trosce o najwyższą jakość produktów dysponujemy centralnym laboratorium, gdzie m.in. badane są własności wytrzymałościowe wyrobów.

Jesteśmy firmą elastyczną, nastawioną na zmiany oraz innowacyjność.

Zapraszamy do współpracy

Korzyści

Oferujemy:

- Usługi Biura Projektowego, w tym: opracowywanie technologii, projektowanie i prototypowanie
- Wykonawstwo narzędzi: wykrojniki, kształtowniki, formy wtryskowe i inne
- Obróbkę skrawaniem
- Operacje obróbki plastycznej na zimno – wykrawanie, kształtowanie
- Przetwórstwo tworzyw sztucznych czy termoplastycznych na powierzonych formach wtryskowych
- Wykonywanie operacji starzenia części sprężystych wykonanych z brązów berylowych
- Usługi w zakresie montażu wyrobów i podzespołów

Gwarantujemy:

- Konkurencyjną ofertę handlową
- Najwyższą jakość
- Terminowość
- Fachową i doświadczoną załogę

Zapewniamy Jakość:

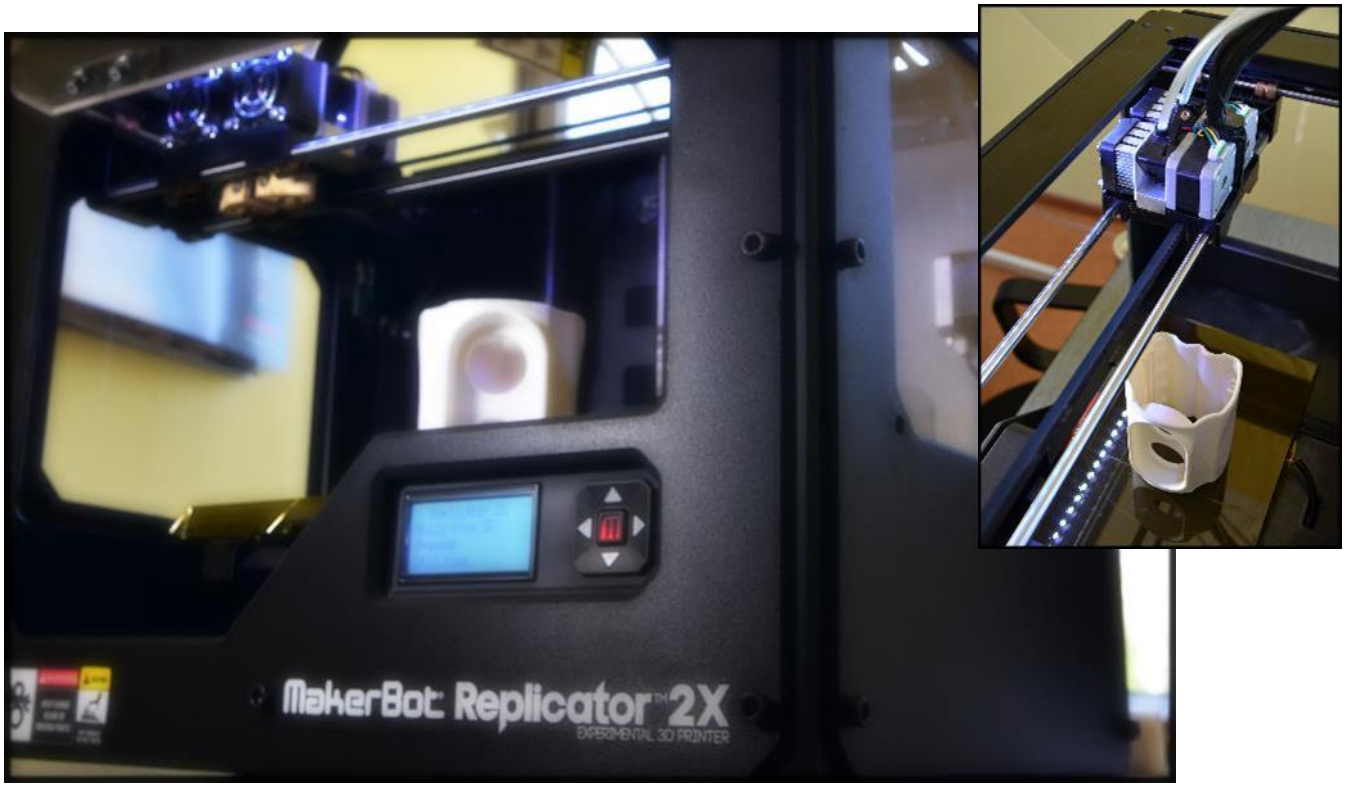
- Produktów
- Usług
- Obsługi

Stosując System Zarządzania Jakością oparty na normie EN ISO 9001:2015, dążymy do jego rozwoju poprzez udział i zaangażowanie pracowników w wykonywaną pracę. W tym zakresie spełniane są wymogi i oczekiwania naszych Klientów, a system podlega stałemu doskonaleniu.

Nasze wyroby posiadają następujące certyfikaty:

Kupując w produkty i usługi SN PROMET, będziecie Państwo mogli w dalszym ciągu odliczać od wpłat na PFRON kwotę 14-23% zakupów netto. Jest to bardzo istotny czynnik wpływający na konkurencyjność naszej oferty.

Projektowanie, technologia i prototypowanie



Zajmujemy się konstruowaniem i opracowaniem technologii produkcji oraz rozwiązań technicznych dla produkcji. Projektujemy wyroby i oprzyrządowanie przy pomocy komputerowego wspomagania projektowania CAD (Inventor, AutoCAD).

Prowadzimy obliczenia wytrzymałościowe oraz symulacje wtrysku. Dzięki wykorzystaniu nowoczesnych i aktualizowanych narzędzi do projektowania koncepcyjnego, dokumentowania modeli i przechwytywania stanu rzeczywistego, jesteśmy w stanie osiągnąć niezwykle wysoką jakość. Dysponujemy kadrą oraz narzędziami umożliwiającymi prototypowanie wyrobów przy zastosowaniu urządzenia do druku 3D.

Ponadto, oprócz znajomości dyrektyw niskonapięciowych posiadamy wiedzę w zakresie projektowania urządzeń do stref Ex zgodnie z normami PN-EN 60079.

Usługi narzędziowni

W zakresie usług narzędziowni, wykonujemy narzędzia oraz oprzyrządowanie form wtryskowych i wykrojników. Zajmujemy się również remontowaniem i regeneracją oprzyrządowania własnego oraz użyczonego przez kooperantów. Wykonujemy naprawy narzędzi technologią LASE ONE, łączącą w sobie jakość spawania laserowego z zaletami rozwiązań elektrycznych (spawanie stopów żelaza, metali nieżelaznych i metali szlachetnych).

Na wyposażeniu narzędziowni znajdują się:

- Elektrodrążarki drutowe
- Elektrodrążąrki wgłębne
- Centrum obróbkowe CNC
- Mikrospawarka Impulsowa
- Szlifierki, tokarki, wiertarki
- Hartownia

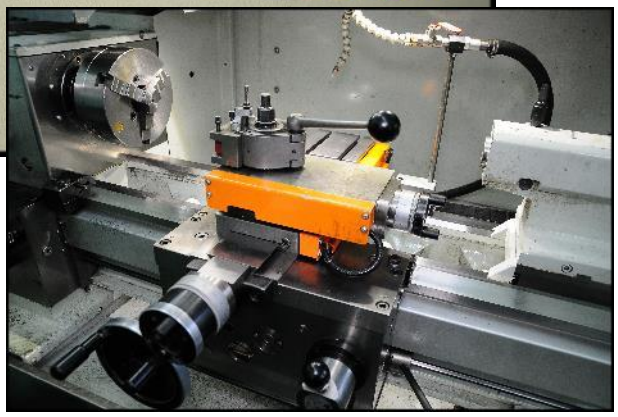
Przetwórstwo tworzyw sztucznych

Formowanie wtryskowe tworzyw sztucznych realizujemy na specjalistycznym sprzęcie. W skład naszego parku maszynowego wchodzą wtryskarki firm: Arburg, Engel, BOY.

Wykaz wtryskarek i możliwości technologiczne

Typ maszyny	Siła zamykania T	Wysokość narzędzia (min) mm	Odległość płyt narzędziowych (max) mm	Wymiary płyt narzędziowych mm	Odległość między kolumnami mm	Średnica ślimaka Ø mm	Objętość wtrysku cm^3	Masa wtrysku g/PS	Ciśnienie wtrysku bar
Formoplast 265/80	80	135	455	520x520	355x355	40	200	180	1300
Formoplast 395/165	165	160	800	670x670	450x450	50	353	320	1120
Arburg 270C 400-70	40	200	550	446x446	270x270	25	44	40	1550
Arburg 320C 500-250	50	200	550	446x446	320x320	35	144	121	1820
Arburg 320K 700-250	70	200	450	476x476	320x320	35	144	121	1820
Arburg 420 C 1000-350	100	250	750	570x570	420x420	40	182	166	2120
Arburg 320C 500-170	50	200	550	446x446	320x320	35	115	105	1470
Arburg 270C 400-100	40	200	550	446x446	270x270	30	70	64	1550
Arburg 320C 500-170	50	200	550	446x446	320x320	35	115	105	1470
Arburg 420 C 1000-290	100	250	750	570x570	420x420	40	188	172	1530
BOY 22 A	22	200	400	246x220	254	22	33,85	28,45	1732
Engel VC 500/120	120	507	800	740x575 (+105)	-	40	251	231	2020

Obróbka metali – obróbka wiórowa

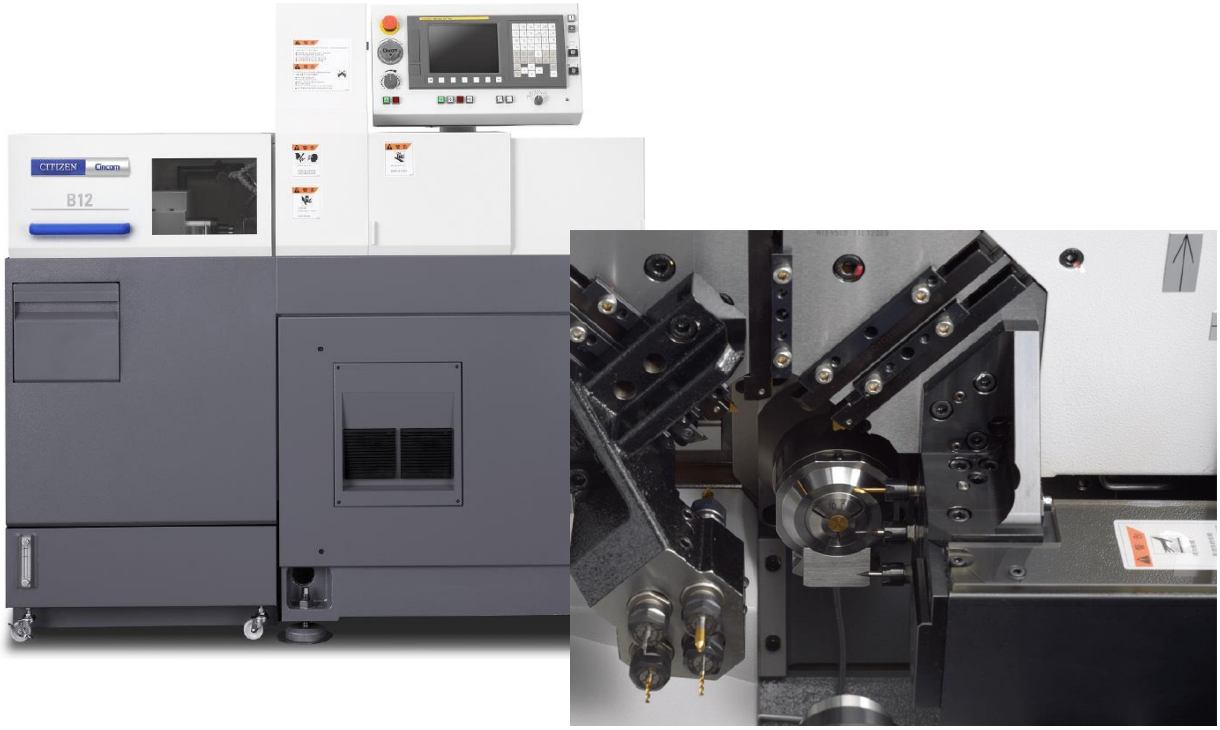


Oferujemy szeroki zakres usług świadczonych na obrabiarkach uniwersalnych, w szczególności toczenie, wiercenie i frezowanie.
Umożliwiamy nadawanie różnych kształtów obrabianym elementom, za pomocą automatów tokarskich sterowanych numerycznie, w zakresie obrabianych średnic od 1 do 40 mm.

Pionowe centrum obróbkowe VMC JANUS

STÓŁ ROBOCZY		
Wymiary stołu (dł. x szer.)	850 x 400	mm
Max obciążenie stołu	300	kg
Odległość końcówka wrzeciona pionowego – powierzchnia stołu	120-520	mm
PRZEJAZDY		
Przejazd w osi X	650	mm
Przejazd w osi Y	400	mm
Przejazd w osi Z	500	mm
WRZECIONO		
Obroty wrzeciona	50-8000	obr/min
Moc silnika wrzeciona	7.5	kW
Odległość oś wrzeciona - kolumna	451	mm
MAGAZYN NARZĘDZI		
Czas zmiany narzędzia (narzędzie - narzędzie)	2.5	s
Ilość narzędzi	20	szt
Max średnica narzędzia	80	mm
INNE		
Stół roboczy - dokładność pozycjonowania	±0.010	mm
Stół roboczy - powtarzalność	±0.005	mm

4-osiowy automat wzdłużny do obróbki metali do 16mm



Max. średnica pręta	**16 mm**
Max. dł. obróbki	**135 mm**
Max. średnica wiercenia przedniego	**Ø6**
Max. średnica gwintowania przedniego (gwintownik i narzynka)	**M6**
Prędkość obrotowa wrzeciona	**200-10.000 obr/min**
Średnica otworu przelotowego	**Ø20**
Max. średnica uchwytu wrzeciona tylnego	**Ø16**
Max. wartość dla wystającej długości detalu z wrzeciona tylnego	**30**
Max. średnica wiercenia przy obróbce tylnej	**Ø5**
Max. średnica gwintowania tylnego	**M3**
Prędkość wrzeciona tylnego	**100-6000 obr/min**

Obróbka metali – obróbka plastyczna na zimno

Obróbkę plastyczną na zimno czyli wykrawanie, tłoczenie, kształtowanie, realizujemy na specjalistycznych prasach automatycznych zapewniających wysoką jakość i powtarzalność wykonywanych części.

Prasa mimośrodowa DIRINLER typ CDCS 301 PY81

Nacisk nominalny	**300**	kN
Skok	**5-60**	mm
Regulacja suwaka	**70-80**	mm
Odległość stół-suwak (suwak w DZP, bez płyty dodatkowej)	**275-300**	mm
Wymiary stołu	**560x400**	mm
Wymiary suwaka	**365x250**	mm
Średnica otworu do mocowania narzędzia	**Ø40**	mm
Maksymalny ciężar narzędzia górnego	**115**	kg

Prasa mimośrodowa HAULICK ROOS typ RVD 25-540NS

Nacisk znamionowy	**250**	kN
Skok suwaka przestawny	**7-40**	mm
Wysokość montażowa (minimalna odległość stół-suwak)	**245**	mm
Powierzchnia stołu do mocowania	**540x520**	mm
Przejście pomiędzy stojakami bocznymi	**185**	mm
Regulacja suwaka	**50**	mm
Powierzchnia mocowania do suwaka	**540x410**	mm
Średnica otworu do mocowania	**Ø52**	mm
Rowek ustalający w suwaku do regulacji narzędzi (szerokość / głębokość)	**30 / 7**	mm
Otwór przelotowy w stole prasy	**540x110**	mm
Otwór przez dzielone płyty do mocowania przestawne w głębokości	**od 50 do 110**	mm

Automat zwrotno tłoczący – AZT

Prasa mimośrodowa		
Skok suwaka (maksymalny)	12	mm
Nacisk maksymalny	7000	kg
Maksymalna długość narzędzia	160	mm
Maksymalna szerokość narzędzia	66	mm
Szerokość taśmy (maksymalna)	32	mm
Skok stempla środkowego (stempel formujący)	45	mm
Skok podajnika taśmy (maksymalny)	95	mm
Suport narzędziowy normalny		
Nacisk maksymalny	3000	kg
Skok maksymalny	28	mm
Suport narzędziowy wąski		
Nacisk maksymalny	2000	kg
Skok maksymalny	35	mm

Automat do wykrawania i gięcia ZUB-HS100 Finzer

Jednostka wykrawająca typ 100/80		
Siła wykrawania (maksymalna)	80	kN
Szerokość stołu	195	mm
Skok suwaka	10	mm
Zespół podający typ 100R		
Długość podawania regulowana bezstopniowo	0-100	mm
Szerokość taśmy do	40	mm
Grubość taśmy względnie drutu do	3	mm
Możliwość przestawienia wysokości	±35	mm
Sanie gnące		
Siła gięcia (maksymalna)	12	kN
Moment napędowy (maksymalny)	100	Nm
Skok sań	45	mm
Tylny wałek sterujący wspornik		
Siła skoku maksymalna	13,5	kN
Moment napędowy maksymalny	100	Nm
Skok stempla środkowego maksymalny	42,5	mm

Prasa mimośrodowa PMS16S

Nacisk nominalny	**157**	kN
Skok nastawny	**6-80**	mm
Największa odległość suwaka od stołu	**300**	mm
Wymiary otworu w suwaku	**Ø32**	mm
Wymiary stołu	**500x355**	mm
Otwór w stole	**160**	mm
Otwór w płycie	**80**	mm
Prześwit między ścianami korpusu	**220**	mm
Wyrzutnik sprężynowy (siła maks./skok)	**1600 / 35**	kg/mm

Prasa mimośrodowa KD2126E

Nominalny nacisk prasy	**400**	kN
Skok suwaka	**10-80**	mm
Wymiary stołu	**600x400**	mm
Wymiary otworu w stole	**300x200**	mm
Średnica otworu w stole	**Ø250**	mm
Rozstaw od osi suwaka do kadłuba (wysięg)	**220**	mm
Najw. odstęp między stołem i suwakiem w jego doln. poł. przy najw. suwie	**280**	mm
Regulacja odstępu między stołem a suwakiem	**65**	mm
Grubość płyty podtłocznikowej	**80**	mm
Wymiary suwaka	**350x285**	mm
Średnica otworu w suwaku dla trzpienia	**50H8**	mm

Prasa mimośrodowa LENP40A

Znamionowa siła prasowania	**400**	kN
Wysięg	**220**	mm
Odstęp między suwakiem i stołem przy maks. skoku w dolnym martwym punkcie przy najkrótszym korbowodzie	**250**	mm
Przelot między stojakami	**250**	mm
Możliwość przestawienia skoku	**8-90**	mm
Możliwość przestawienia suwaka	**60**	mm
Średnica otworu mocującego w suwaku	**40**	mm
Powierzchnia stołu	**630x430**	mm
Otwór przelotowy w stole (długość x szerokość / Ø)	**280x180/220**	mm
Grubość płyty mocującej	**60**	mm
Otwór przelotowy w płycie mocującej	**220**	mm

Prasa mimośrodowa jednostojakowa EN80

Moc nacisku prasy	**800**	kN
Wielkość zabudowy	**300**	mm
Ustawienie suwaka	**8-110**	mm
Powierzchnia stołu	**750x590**	mm
Otwór przepadowy w stole prasy	**200x200**	mm
Powierzchnia suwaka	**540**	mm
Max. wys. wbudowania pomiędzy stołem a suwakiem przy największym skoku i górnym ustawieniu suwaka	**430**	mm
Regulacja suwaka	**100**	mm
Gniazdo czopa w suwaku	**Ø40**	mm

Prasa hydrauliczna PH-M100h

Największa siła prasowania	1	MN
Największa siła odrywania	0,5	MN
Skok stołu ruchomego	400	mm
Największa siła przetłoku	0,20	MN
Skok przetłoku	200	mm
Największa siła powrotu przetłoku	0,18	MN
Prześwit między stołami	700	mm
Wymiary stołu	650x650	mm

Prasa mimośrodowa stołowa typ PMSt 2,5

Nacisk	2,5	t
Wysięg	110	mm
Skok nastawny	4-50	mm
Odległość suwaka od stołu	175	mm
Nastawność suwaka	30	mm
Otwór w suwaku	Ø20	mm
Wymiary stołu	280x220	mm
Otwór w stole	90	mm
Grubość płyty	40	mm

Prasa mimośrodowa stołowa PMSt6,3 (linia Schlatter)

Nacisk nominalny	6,3	t
Wysięg	140	mm
Skok nastawny suwaka	8-50	mm
Max. odległość suwaka od stołu przy największym skoku i wkręc. łączn.	230	mm
Nastawność suwaka	50	mm
Wymiary powierzchni stołu	355x280	mm
Wymiary / średnica otworu w stole	135x120/Ø50	mm
Grubość płyty	50	mm
Wymiary powierzchni suwaka	160x120	mm
Średnica otworu w suwaku	Ø25	mm

Prasa ręczna PXBa-2,5A

Stół praski	Ø160	mm
Otwór przelotowy w stole prasy	50x55	mm
Otwór w suwaku	Ø16	mm
Odległość suwaka od stołu	80-150	mm

Praska pneumatyczna PPS-2000

Linia : Prasa PMSt6,3 – Schlatter (typ Cad 20/20) –Prasa PMSt6,3
Linia : Prasa PMSt6,3 – Schlatter (typ CVB 11/2/6) –Prasa PMSt6,3

Schlatter talerzowy typ CVD 11/13/28
Schlatter talerzowy typ Cd 20/20

Obróbka metali – obróbka cieplna

Umożliwiamy uzyskanie wymaganych właściwości mechanicznych materiałów poprzez zastosowanie procesów hartowania i starzenia. Operacje starzenia części sprężystych z brązów berylowych wykonujemy w piecu próżniowym, w którym max temperatura pracy wynosi +350 °C. Wielkość wsadu jest uzależniona od masy, wielkości i kształtu części.

Piec Oporowy Komorowy YP POK-71

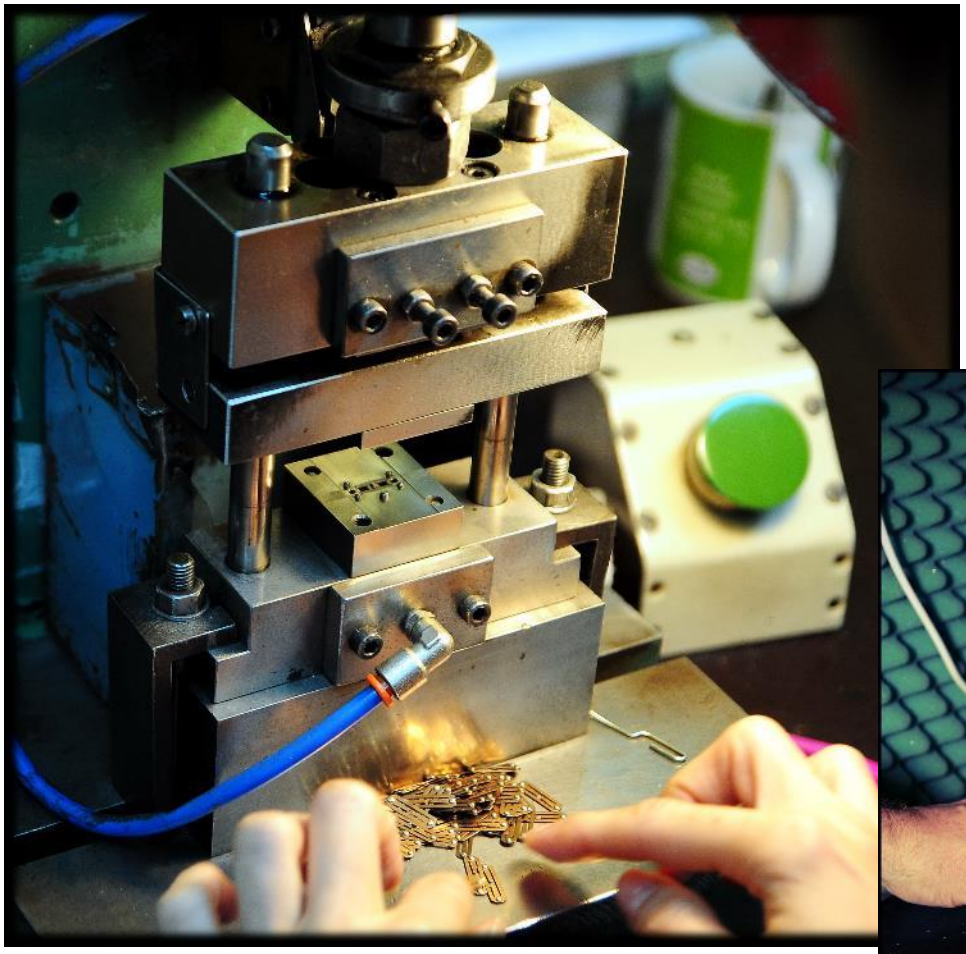
- Komora 420 [mm] x 320 [mm] x 830 [mm]
- Płyta 300 [mm] x 170 [mm] x 50 [mm]
- Obsługa pieca - ręczna

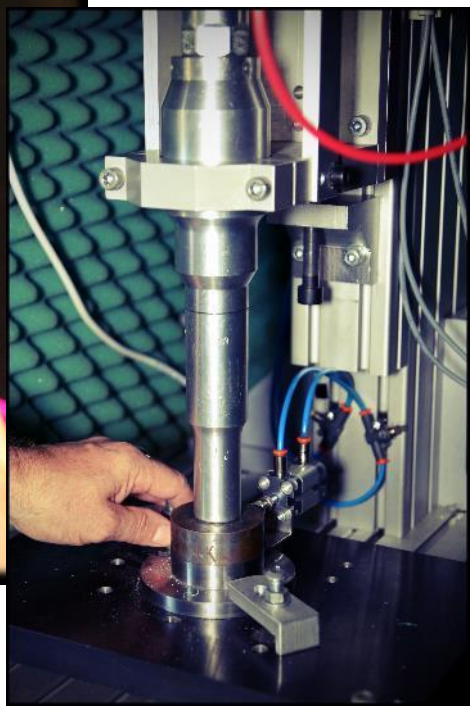
Zgrzewanie styków

Wykonujemy operacje zgrzewania styków srebrnych na podłoże mosiężne następującymi metodami:

- Z drutu srebrnego na zgrzewarkach kołowych typu Schlater
- Z drutu srebrnego na zgrzewarkach liniowych z możliwością wykrawania i kształtowania (linia typu Schlater)
- Zgrzewania styków (nakładek srebrnych na zgrzewarkach stołowych)

Montaż





Oferujemy Państwu usługi w zakresie montażu wyrobów i podzespołów, w tym operacje lutowania powierzchniowego i przewlekanego elementów elektronicznych, klejenie, wciskanie, skręcanie, nitowanie, zgrzewanie, znakowanie laserowe i tampodrukiem.

Grawerowanie i cięcie laserem co^2
Znakowanie laserem hybrydowym

Laminaty grawerskie

Wykończenie (góra): matowe lub metaliczne
Wykończenie (spód): z możliwością podklejenia lub bez
Grubość: 0,25 mm, 0,5 mm, 0,8 mm, 1,3 mm, 1,6 mm
Materiał: Akryl modyfikowany
Głębokość grawerowania: min. 0,1 mm
Odporność na zarysowania oraz promieniowanie UV

Plexi Grawerowanie i cięcie, grubość do 8 mm

Abs Grawerowanie i cięcie, grubość do 5 mm

Guma Wycinanie nietypowych uszczelnień, grubość do 3 mm

Płyty uszczelkarskie Wycinanie nietypowych uszczelnień

Drewno Grawerowanie i cięcie sklejki, grubość do 6 mm

Skóra Grawerowanie i cięcie

Szkło Grawerowanie na powierzchni płaskiej i cylindrycznej

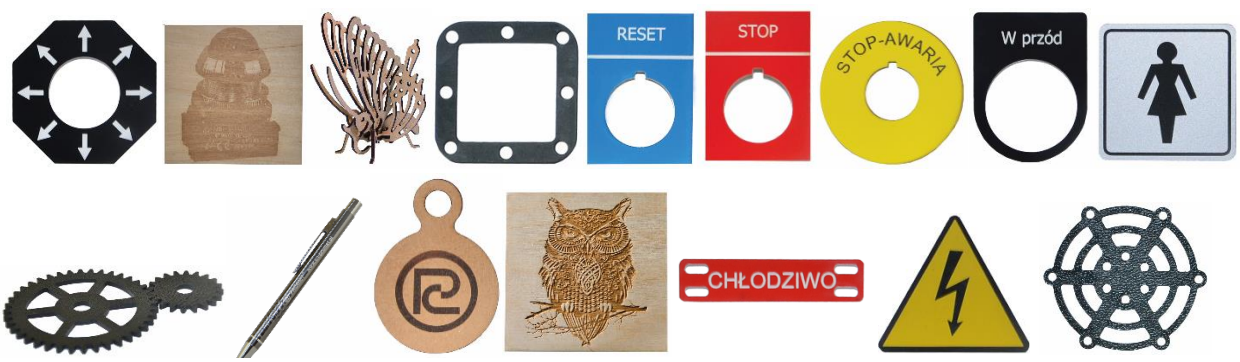
Metale Znakowanie detali

Max pole robocze lasera CO2 (grawerowanie i cięcie) o wymiarach 610 x 610 mm i max wysokości obrabianego przedmiotu 250 mm zapewniająca maszynie możliwość pracy na wielu przedmiotach i w różnorodnych trybach: od seryjnego grawerowania tabliczek przemysłowych po produkcję paneli przednich.

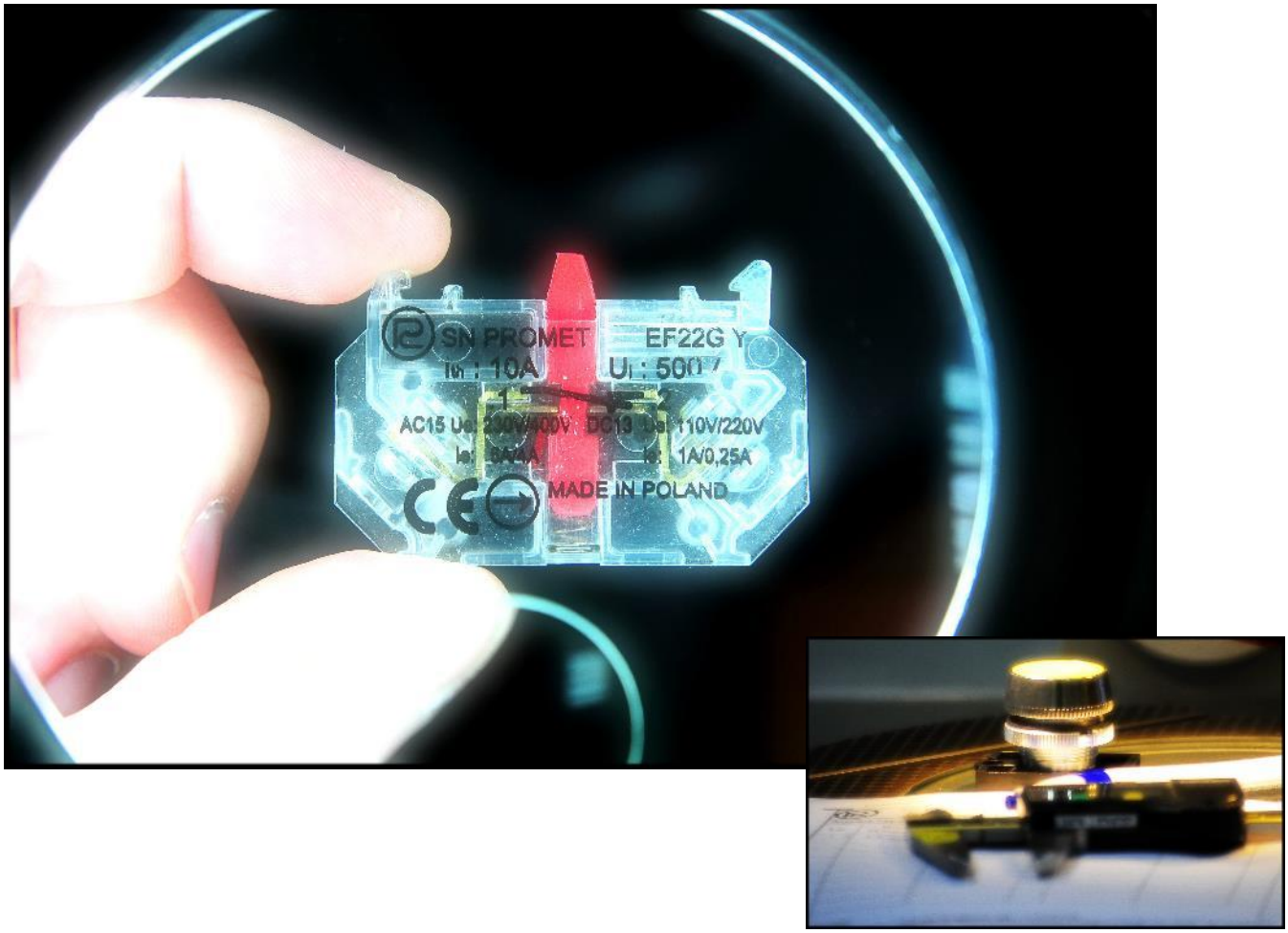
Moc lasera 40 W – krótki czas realizacji

Przystawka obrotowa, pozwalająca na grawerowanie na powierzchniach cylindrycznych o max średnicy 200 mm np. butelkach, kubkach, kieliszkach.

Max pole robocze lasera hybrydowego (znakowanie) 110 x 110.



Laboratorium



Posiadamy własne laboratorium pomiarowe, w którym prowadzimy stały nadzór na wyposażeniem kontrolno-pomiarowym, aby niezmiennie uzyskiwać wysoką dokładność i powtarzalność realizowanej produkcji.

Laboratorium wyposażone jest w przyrządy do pomiaru wielkości:

- Geometrycznych – (długości i kąta)
- Fizycznych - (siły, masy, temperatury, wilgotności)
- Elektrycznych – (prądu, napięcia, rezystancji, częstotliwości)

Dotychczasowa oraz obecna współpraca

Spółdzielnia Niewidomych PROMET
ul. Lipowa 11
41-200 Sosnowiec
tel. +48 32 269 81 00, fax. +48 32 269 81 39
sekretariat@sn-promet.com.pl
www.sn-promet.pl