

Najważniejsze parametry obróbcze maszyn i urządzeń w ZNTK – Radom Sp. z o.o.

OBRABIARKI STEROWANE NUMERYCZNIE:

Typ obrabiarki	Przeźren robocza w mm	Dodatkowe informacje
Centrum obróbkowe poziome DMC-50H ze stołem obrotowym bezstopniowym	560 x 560 x 510	4 osie sterowane numerycznie
Centrum obróbkowe poziome HP-4 4x90	610 x 550 x 500	3 osie sterowane numerycznie
Centrum obróbkowe poziome HP-4 4x90 ze stołem obrotowym bezstopniowym	610 x 550 x 500	4 osie sterowane numerycznie
Centrum obróbkowe pionowe FYM-63NM1	635 x 1270 x 690	3 osie sterowane numerycznie
Centrum obróbkowe pionowe FYM-50	400 x 800 x 500	3 osie sterowane numerycznie
Centrum obróbkowe pionowe DMF-250	2500 x 920 x 820	3,5 osi sterowanych numerycznie
Dwuwrzecionowy półautomat tokarski MSC-12 EMAG	największa średnica toczenia 240	2 niezależne wrzeciona sterowane numerycznie
Dwuwrzecionowy półautomat tokarski MSC-22 EMAG	największa średnica toczenia 360	2 niezależne wrzeciona sterowane numerycznie
Dwuwrzecionowy półautomat tokarski MSC-25 EMAG	największa średnica toczenia 500	2 niezależne wrzeciona sterowane numerycznie
Tokarka z przechwytem GOODWAY GS-280 YS	największa średnica przelotu nad łożem 470, nad suportem 620, długość toczenia 600	5 osi sterowanych numerycznie max. ciężar elementu: 250 kg
Tokarka uchwytowa TZC-32N1	największa średnica toczenia nad suportem 320, nad łożem 630	możliwość toczenia powierzchni stożkowych, kulistych, nacinania gwintów o stałych i zmiennych skokach
Tokarka kłowa TKX-50	największa średnica przelotu nad łożem 500, toczenia nad suportem 250, długość toczenia w kłach 1000	możliwość toczenia powierzchni stożkowych, kulistych, nacinania gwintów o stałych i zmiennych skokach
Tokarka kłowa TUR-50	największa średnica przelotu nad łożem 500, toczenia nad suportem 250, długość toczenia w kłach 1500	możliwość toczenia powierzchni stożkowych, kulistych, nacinania gwintów o stałych i zmiennych skokach
Honownica DY 350A	max. średnica honowania: 155 min. średnica honowania: 40 max. głębokość honowania: 350 długość bloku cylindra: 350	

OBRÓBKA PLASTYCZNA:

Spęcznie metodą RUTA,
Prasy mimośrodowe o nacisku 40 t, 100 t, 160 t,
Prasa hydrauliczna o nacisku 250 t,
Prasa kuzienna o nacisku 200 t i 250 t.

SPAWANIE:

Elektryczne w osłonie CO₂ i gazowe.

ELEKTRODRAŻENIE:

Za pomocą elektrod wgłębnych.

OBRÓBKA CIEPLNA.