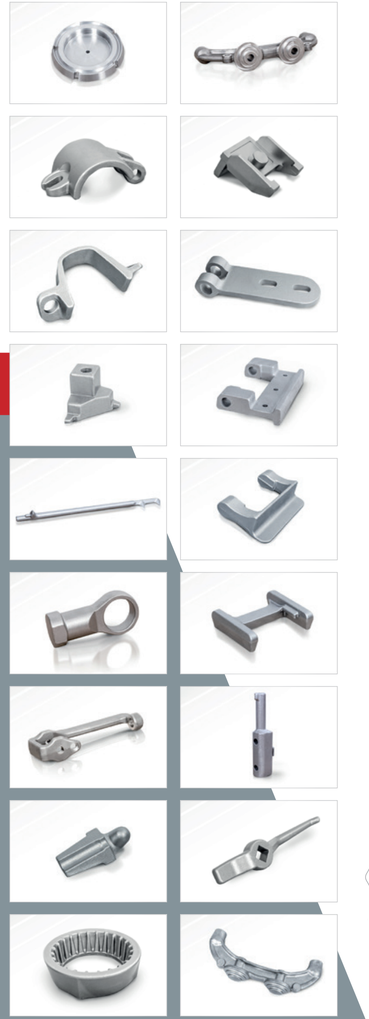
ODKUWKI



NASZĄ SPECJALNOŚCIĄ SĄ ODKUWKI

Posiadamy ponad 130-letnie doświadczenie w produkcji odkuwek matrycowych. Oferujemy Państwu odkuwki o masie do 10 kg i wymiarach do 220 mm szerokości (średnicy) i 500 mm długości.

GWARANTUJEMY BARDZO KRÓTKIE TERMINY DOSTAW

Klienci cenią nas za szybkość realizacji zamówień. Nowe odkuwki jesteśmy w stanie zaprojektować i dostarczyć nawet w ciągu 3-4 tygodni od daty zamówienia. Kadra doświadczonych pracowników, własna narzędziownia i lokalizacja zakładu w jednym miejscu czynią nas elastycznymi i niezależnymi.

INWESTUJEMY W NOWOCZESNOŚĆ

Projektowanie odkuwek w systemie 3D CAD PTC CREO oraz bezpośredni transfer danych do sterowanych numerycznie frezarek pozwala nam ograniczyć do minimum czas przygotowania nowego oprzyrządowania. Posiadamy własną narzędziownię wyposażoną w szybkie centra obróbcze szwajcarskiej firmy +GF+ oraz nowoczesną hartownię gwarantującą optymalną twardość i dużą wytrzymałość naszych matryc, a także doskonałą jakość obróbki cieplnej oferowanych Państwu wyrobów.
Zastosowanie nagrzewów indukcyjnych i nowoczesnych młotów kuźniczych niemieckiej firmy Lasco powoduje, że klienci otrzymują produkt o najwyższej, powtarzalnej jakości. Do optymalizacji i symulacji procesu kucia używamy programu Qform. Nasze młoty LASCO H0-U wyposażone są w wyrzutniki odkuwek. Poszerza to nasze możliwości produkcyjne o odkuwki z minimalnymi skosami matrycowymi.
Posiadamy również dwie prasy kuźnicze LZK 1600 firmy SMERAL. Pozwalają one na kucie detali z bardzo dużą dokładnością. Oprócz tego umożliwia wykonywanie detali ze stopów metali lekkich, jak tytan czy aluminium.

NASZE ODKUWKI WYKORZYSTYWANE SĄ W PRZEMYŚLE:

KAŻDY WYRÓB TRAKTUJEMY INDYWIDUALNIE

Przyślijcie nam Państwo rysunek, szkic lub wzór, a my zaprojektujemy i wykonamy odpowiednią odkuwkę. Zapewniamy Państwu fachowe doradztwo już na etapie powstawania modelu. Pomagamy w zapewnieniu wykonalności wyrobu, optymalizacji naddatków na obróbkę, ustaleniu tolerancji wykonania, położenia logo czy numeru partii. Przed rozpoczęciem produkcji przedstawiamy do oceny sporządzony przez nas rysunek.

NAJWYŻSZA JAKOŚĆ JEST DLA NAS PRIORYTETEM

Nowoczesny park maszynowy, doświadczenie pracowników oraz bardzo dobra organizacja i kontrola produkcji gwarantują doskonałą jakość odkuwek. Nasza firma poddawana jest także regularnemu nadzorowi zewnętrznemu - posiadamy certyfikat: ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018, ISO 50001:2018, Übereinstimmungszertifikat, IATF 16949:2016.

ODKUWKI SUROWE I WIELE WIĘCEJ

Nasza oferta nie ogranicza się wyłącznie do odkuwek surowych. W zależności od Państwa potrzeb zapewniamy także obróbkę mechaniczną, obróbkę cieplną, pokrycie powierzchni i montaż. Projektowanie, symulacje i optymalizacje procesów obróbki, wykonujemy w programie Mastercam oraz Vericut. Dysponujemy najnowocześniejszymi centrami obróbczymi firmy MAZAK. Są to najnowszej generacji maszyny wielozadaniowe INTEGREX i-200S, frezarki 5-io osiowe VARIAXIS j500 i i600, pionowe centra frezarskie MAZAK VCS i VCN, tokarki z napędzanymi narzędziami QUICK TURN SMART 300M, tokarki QUICK TURN SMART 200, których obsługę wspomagają cztery roboty FANUC M-20iA/20M.

ZALETY ODKUWEK

- materiał przerabiany w procesie kucia uzyskuje lepsze właściwości mechaniczne
- zachowanie ciągłości włókien, co gwarantuje wytrzymałość odkuwki na najwyższe obciążenia
- wysoka odporność na odkształcenie plastyczne i pękanie
- możliwość uzyskania skomplikowanych kształtów
- możliwość uzyskania kształtu zbliżonego do wyrobu gotowego, co powoduje znaczną oszczędność materiału i zmniejszenie kosztów obróbki skrawaniem (można zrezygnować z obróbki pewnych powierzchni, naddatki na obróbkę są minimalne)
- lepsza jakość powierzchni w porównaniu do odlewów
- możliwość produkcji dużej ilości sztuk w krótkim czasie

USŁUGI

ŚWIADCZYMY USŁUGI W ZAKRESIE OBRÓBKI MECHANICZNEJ NA STEROWANYCH NUMERYCZNIE CENTRACH OBRÓBCZYCH

Oferujemy następujące rodzaje obróbki z zastosowaniem obrabiarek CNC – frezowanie, wiercenie, gwintowanie, toczenie.

Na wyposażeniu posiadamy centra:

- Tokarsko-Frezerskie MAZAK INTEGREX i-200S
- Tokarki MAZAK Quick Turn SMART 200 (obsługiwane przez 4 roboty firmy FANUC)
- Tokarki MAZAK Quick Turn SMART 300M
- Tokarki MAZAK Quick Turn SMART 200MS
- Pionowe centra obróbki wielostronnej z równoczesnym sterowaniem 5-osiowym MAZAK VARIAXIS i-600
- Pionowe centra obróbki wielostronnej MAZAK VARIAXIS j-500
- Frezarki 3 – osiowe MAZAK SMART 530C
- Pionowe centra obróbki MAZAK VCN-430A

ZŁĄCZA BUDOWLANE

NAJWYŻSZA JAKOŚĆ, KTÓRA PROCENTUJE

Jesteśmy największym w Europie producentem kutych matrycowo złącz do rusztowań budowlanych, dysponującym ponad 130 letnim doświadczeniem. Swoją pozycję zawdzięczamy najwyższej jakości oferowanych przez nas wyrobów, która doceniona została przez wiodących producentów systemów rusztowaniowych.

Jeżeli:

- nie uznają Państwo kompromisów w zakresie bezpieczeństwa ludzi pracujących na rusztowaniu,
- chcą Państwo uniknąć problemów związanych z wypadkiem przy pracy spowodowanych zastosowaniem niskiej jakości złącz lub złącz niewiadomego pochodzenia, a więc wysokich odszkodowań, opóźnień w budowie i kar umownych,
- oczekują Państwo bardzo wytrzymałego i optymalnie zabezpieczonego przed korozją wyrobu, który będzie służyć przez wiele lat, **nasze złącza okażą się doskonałym wyborem**.

Nasza oferta obejmuje:

- **złącza krzyżowe** wykonane wg normy EN74-1, spełniające wymogi najwyższej klasy wytrzymałości złącz krzyżowych BB
- **złącza obrotowe** wykonane wg normy EN74-1, spełniające wymogi najwyższej klasy wytrzymałości złącz obrotowych B
- **złącza udarowe** wykonane wg normy EN74-1, klasa wytrzymałości B
- **krzyżowe i obrotowe złącza redukcyjne**
- **półzłącza**
- **trzpienie centrujące** (łączniki rurowe) wykonane wg normy EN74-3
- **elementy złącz** – korpusy, obejmy, śruby młotkowe, nakrętki kołnierzowe, nity
- **złącza specjalne** – wykonywane na indywidualne zamówienie

PRZEDE WSZYSTKIM BEZPIECZEŃSTWO

Złącze jest kluczowym elementem, od którego zależy życie i zdrowie ludzi pracujących na rusztowaniu. Dlatego przy produkcji złącz nie uznajemy żadnych kompromisów w zakresie jakości:

- Powtarzalność i dokładność wymiarów odkuwek korpusów i obejm uzyskujemy dzięki zastosowaniu najnowocześniejszych młotów do kucia matrycowego niemieckiej firmy Lasco oraz wykonywaniu oprzyrządowania na sterowanych numerycznie centrach frezarskich.
- Obróbka i montaż złącz przeprowadzane są na specjalnie skonstruowanych w tym celu automatach.
- Stosujemy wyłącznie cynkowane ogniowo śruby młotkowe i nakrętki kołnierzowe. Powłoka cynku ogniowego ma kilkakrotnie większą grubość w porównaniu z warstwą cynku nakładaną galwanicznie. Dzięki temu nasze złącza można stosować wielokrotnie bez obawy, że korozja gwintów uniemożliwi demontaż rusztowania, a ponowne użycie złącz będzie możliwie dopiero po wymianie śrub i nakrętek na nowe. Dla porównania powłoka cynkowa nałożona galwanicznie ulega wytarciu na gwincie nawet już przy jednokrotnym zamocowaniu złącza.
- Wszystkie używane przez nas materiały pochodzą od renomowanych i certyfikowanych polskich producentów.
- Posiadamy doskonale wyposażoną izbę pomiarowa, co pozwala nam na bieżąco monitorować proces produkcji oraz badać zgodność złącz z wymaganiami określonymi w obowiązujących normach.
- Oprócz szczegółowej kontroli wewnętrznej przeprowadzanej w ramach systemu zarządzania jakością ISO 9001:2008 proces produkcji złącz, ich jakość oraz zgodność z normą EN74-1 objęte są regularnym nadzorem zewnętrznym ze strony akredytowanego Instytutu Kontroli Materiałów Uniwersytetu w Stuttgarcie, co potwierdzone jest certyfikatami zgodności wydanymi przez tą jednostkę.

WYPRODUKOWANO W UNII EUROPEJSKIEJ

Oferujemy Państwu sprawdzoną europejską jakość. Produkcja złącz odbywa się wyłącznie w naszym zakładzie w Sułkowicach przy użyciu materiałów polskiego pochodzenia. Nie stosujemy żadnych elementów pochodzących z Dalekiego Wschodu.

OBRÓBKA CIEPLNA

Posiadamy nowoczesną linię technologiczną do obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej zbudowaną na bazie pieca komorowego typu Sealed Quench (z wbudowaną wanną). Dzięki temu możemy zaoferować Państwu najwyższy poziom usług w następującym zakresie:

- hartowanie w oleju lub polimerze
- odpuszczanie niskie lub wysokie
- wyżarzanie
- nawęglanie

Zastosowanie ochronnej atmosfery endotermicznej zabezpiecza detale poddawane obróbce cieplnej przed utlenianiem i odwęglaniem.
Precyzyjne sterowanie umożliwia dokładnie ustawienie parametrów procesu, co gwarantuje dotrzymanie wymogów jakościowych nawet najbardziej wymagających klientów. Wszystkie parametry procesów są rejestrowane i archiwizowane za pomocą specjalnego systemu nadrzędnego, dzięki czemu istnieje możliwość późniejszego ich odtworzenia. Nad całością czuwa kadra doświadczonych pracowników dysponujących wiedzą i doświadczeniem, które nasza firma wypracowała w ciągu prawie 130 lat swojej działalności.

WYPOSAŻENIE HARTOWNI

PIEC TYPU PEK

Konstrukcja pieca pozwala prowadzić procesy hartowania z zastosowaniem nagrzewu stopniowego od temperatury otoczenia oraz procesy wyżarzania. Atmosfera azotowa chroni stal przed utlenieniem oraz odwęgleniem.

- wymiary komory grzejnej: 760x760x1200mm
- hartowanie w oleju
- chłodzenie po wyżarzaniu: wraz z piecem lub na powietrzu
- temperatura pracy: do 1200°C
- maksymalna masa wsadu: 600kg

PIEC HARTOWNICZY AFS10ER TYPU CASEMASTER

Odpowiednia konstrukcja pieca pozwala prowadzić procesy obróbki cieplnej oraz cieplno-chemicznej. Atmosfera endotermiczna na bazie metanu regulowana jest automatycznie, co pozwala utrzymać stały potencjał węgla podczas procesu hartowania oraz nawęglania.

- wymiary komory grzewczej: 760x760x1220mm
- hartowanie w oleju lub polimerze
- temperatura pracy: do 1000°C
- maksymalna masa wsadu: 1000kg

PIEC TYPU BREW 10

W piecach typu BREW można przeprowadzać procesy odpuszczania oraz wyżarzania. Atmosfera azotowa chroni stal przed utlenieniem.

- wymiary komory grzejnej: 760x760x1220mm
- chłodzenie: wraz z piecem lub na powietrzu
- temperatura pracy: do 700°C

MYJKA NATRYSKOWA WSD-10

Natryskowa dwukomorowa myjka z komorą do suszenia pozwala zachować czystość stali przed i po procesie hartowania, wyżarzania, nawęglania i odpuszczania. Wymiary komory: 760x760x1220mm.

WANNA OQ10-12

W dodatkowej wannie znajduje się polimer hartowniczy. Chłodzenie w polimerze wykorzystywany w przypadku konieczności zapewnienia odpowiedniej twardości po hartowaniu detalom o niskiej hartowności.

NARZĘDZIA RĘCZNE

Kuźnia S.A. w Sułkowicach należy do najstarszych firm narzędziowych w Polsce. Początek produkcji narzędzi datuje się na 1887 rok. Oferujemy szeroki asortyment narzędzi ręcznych. Są to narzędzia zarówno dla profesjonalistów jak i majsterkowiczów. Nasz profil produkcji narzędzi to: klucze, szczypce obcęgi, nożyce, młotki, przecinaki, siekiery, wkrętaki oraz zestawy narzędzi. Wykonujemy również specjalistyczne narzędzia na indywidualne życzenie klienta. W ciągu całej dotychczasowej działalności firmy, doskonaliliśmy technologię wytwarzania. Dzięki temu osiągamy wysokie parametry jakościowe i wytrzymałościowe.

Kuźnia Sułkowice S.A.

ul. 1-go Maja 70, 32-440 Sułkowice

GPS +49° 51' 4" N, +19° 48' 3" E

Centrala:
tel. 12 372-87-00

Sekretariat:
tel. 12 372-87-07, fax 12 273-25-16
sekretariat@kuznia-sulkowice.pl

Dział Marketingu:
tel. 12 372-87-05, 12 372-87-30
12 372-87-67
marketing@kuznia-sulkowice.pl

Dział Eksportu:
tel. +48 12 372-88-00
+48 12 372-87-03
export@kuznia-sulkowice.pl

Dział Sprzedaży:
tel. 12 372-87-16, fax 12 372-87-15
sprzedaz@kuznia-sulkowice.pl

Rok zał. 1887

KUŹNIA® SUŁKOWICE