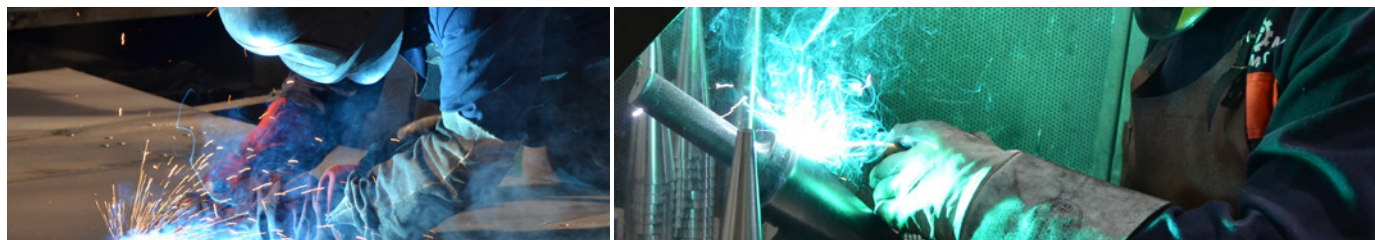


SPAWANIE I ZGRZEWANIE

- spawanie w osłonie gazów stali konstrukcyjnych;
- napawanie;
- lutowanie twarde;
- zgrzewanie punktowe.



METODY SPAWANIA

Nazwa	Typ	Wielkość komory roboczej	Zastosowanie
Spawanie łukowe elektrodą topliwą w osłonie gazów	MIG(131) MAG (135, 136)	EWM – PHOENIX 421 EXPERT PULS ForceArc EWM – PHOENIX 421 PROGRES PULS ForceArc	Łączenie stali konstrukcyjnych stopowych, niskostopowych (S135, 18G2A, 40, 40HM) i niestopowych, wykonywanie konstrukcji spawanych o maks. gabarytach 3m×3,2m×7m i ciężarze maks.3200 kg. Spawanie stopów aluminium + regeneracja uszkodzonych powierzchni aluminiowych.
Spawanie łukowe elektrodą nietopliwą	TIG(141)	TIG μP 200 H AC/DC prod. ASPA_SELCO 200 AC/DC	Spawanie cienkich elementów ze stali wysokostopowych i trudnotopliwych metali, spawanie aluminium.
Zgrzewanie Punktowe	21	Zgrzewarki punktowe Zpb-6	Zgrzewanie stali stopowych o grubościach 2÷2 [mm], stali stopowych 0,6÷0,6 [mm], prętów stalowych 3÷3 [mm].
Lutowanie twarde indukcyjne	916	Nagrzewnica indukcyjna IH250	Lutowanie twarde narzędzi z węglakami spiekanyimi.
Lutowanie twarde próżniowe	924	Piec próżniowy 15.0 VPT-4020/245	Lutowanie precyzyjne elementów w pakietach.
Lutowanie miękkie lutownicą	952		Dokładne lutowanie podzespołów elektroniki „5”.
Lutospawanie łukowe	972	EWM – PHOENIX 421 EXPERT PULS ForceArc	Lutospawanie elementów sprężystych oprzyrządowania zawieszkowego

Dezamet S.A. posiada możliwości wypalania elementów na wypalarni gazowej CNC typ VANAD ARENA, szer. 2000 x dł. 3000, prędkość palenia 10-6000 mm/min., grubość blach do 100 mm, cięcie palnikiem tlenowym.

LABORATORIUM BADAWCZE

Laboratorium Badawcze w Dezamet S.A. jest jedynym laboratorium z tak szeroką ofertą akredytowanych badań i pomiarów w naszym regionie. Posiadamy nowoczesne, odpowiednio nadzorowane wyposażenie pomiarowe i badawcze, które w połączeniu z wykwalifikowanym i doświadczonym zespołem specjalistów z poszczególnych dziedzin gwarantuje najwyższą jakość świadczonych usług. W związku z rozszerzeniem profilu działalności, współpracujemy z wieloma przedsiębiorstwami w Polsce południowo - wschodniej.

BADANIA NA STANOWISKACH PRACY:

- hałas słyszalny
- pył (frakcja wdychalna, frakcja respirabilna)
- oświetlenie
- czynniki chemiczne
- drgania ogólne i miejscowe
- pobieranie próbek

BADANIA WÓD I ŚCIEKÓW:

- oznaczenie kilkudziesięciu wskaźników chemicznych i fizycznych w tym większość metodami akredytowanymi
- Pobierania próbek do badań fizycznych, chemicznych:
- ścieków
- wód

Badania składu kąpieli galwanicznych.
Badania materiałów pozwalających na wdrażanie i doskonalenie wyrobów.

LABORATORIUM POMIAROWE

Laboratorium Pomiarowe wyposażone jest w wysokiej klasy sprzęt pomiarowy oraz wykwalifikowany i doświadczony personel, dzięki czemu ma możliwość wykonywania dokładnych pomiarów i badań materiałów zgodnych z przyjętymi metodami krajowymi.



- wykonywanie pomiarów z zakresu długości, kąta, błędów kształtu i chropowatości
- sprawdzanie sprzętu kontrolno – pomiarowego (w zakresie: długości, kąta, ciśnienia, siły);
- wykonywanie badań własności mechanicznych, technologicznych i struktury materiałów, powłok galwanicznych oraz
- składu chemicznego metodą spektralną.

Przyrządy i narzędzia pomiarowe sprawdzane są w laboratorium według własnych instrukcji sprawdzenia, opracowanych na podstawie norm krajowych i Dzienników Urzędowych Głównego Urzędu Miar. Zapewniamy spójność pomiarową stosowanych wzorców z wzorcami krajowymi. Laboratorium Pomiarowe działa zgodnie z normą PN-EN ISO 9001:2000.

MOŻLIWOŚCI POMIAROWE/BADAWCZE

- Badanie własności mechanicznych materiałów (próba rozciągania w temperaturze otoczenia) w zakresie sił do 500 kN.
- Sprawdzanie parametrów siłowych sprężyn
- Pomiar twardości metali sposobem Rockwella, Brinella i Vickersa
- Badanie uderności metali sposobem Charpy'ego
- Badanie struktury, grubości powłok galwanicznych oraz ich mikrotwardości
- Badanie własności technologicznych materiałów (próba tłożności blach metodą Erichsena, próba zginania)
- Sprawdzanie składu chemicznego stopów żelaza metodą spektralną
- Pomiar z zakresu długości, kąta i błędów kształtu
- Sprawdzanie sprzętu kontrolno – pomiarowego (suwmiarek, mikromierzy, czujników, płytek wzorcowych, itp.)
- Sprawdzanie chropowatości powierzchni

WYPOSAŻENIE POMIAROWE

- Maszyny wytrzymałościowe m.in. firmy VEB TIV Raunstein ZD 10/90, ZDM 10/91 oraz Fu 1000e.
- Twardościomierze Vickersa, Brinella, Rockwella (m.in. twardościomierz elektroniczny NR 3D i twardościomierz Brinell CV-3000 LDB z kamerą).
- Młot Charpy'ego
- Mikroskopy metalograficzne firmy FRANK oraz firmy ZEISS z kamerą i mikrotwardościomierzem Vickersa MHT-10
- Przyrząd do pomiaru tłożności metodą Erichsena. Przyrząd do badania drutów, blach i płaskowników na zginanie typu NG-1-2
- Spektrometr optyczny
- Mikroskopy pomiarowe: firmy Carl Jena i firmy Mahr: CZW1, projektor pomiarowy firmy Dr Shneider, profilografometr MarSurf XC20, współrzędnościowa maszyna pomiarowa Global 7.5.5 image, długościomierz ULM 02-600 firmy Carl Jena, stanowisko sprawdzenia płytek wzorcowych firmy Mesing.
- Profilografometri stykowe firmy Mahr Perthometer M2 Hommelwerke T1000

Zakłady Metalowe Dezamet S. A.

ul. Szypowskiego 1
39-460 Nowa Dęba
www.dezamet.com.pl

Dział Marketingu i Sprzedaży

Tel.: +48 15 845 1544
fax: +48 15 845 1062
e-mail: marketing@dezamet.com.pl

dezamet.com.pl



USŁUGI PRZEMYSŁOWE

Zakłady Metalowe DEZAMET S.A.

dezamet.com.pl

OBRÓBKA CIEPLNA

- nagrzewanie indukcyjne
- hartowanie w oleju hartowniczym OH-70
- odpuszczanie stali w azocie lub powietrzu
- wyżarzanie stali stopowych
- nawęglanie w atmosferach ochronnych stali niestopowych i niskostopowych
- azotoutlenianie stali
- przesyłanie stopów aluminium
- ulepszenie cieplne stali wysokostopowych w piecu próżniowym

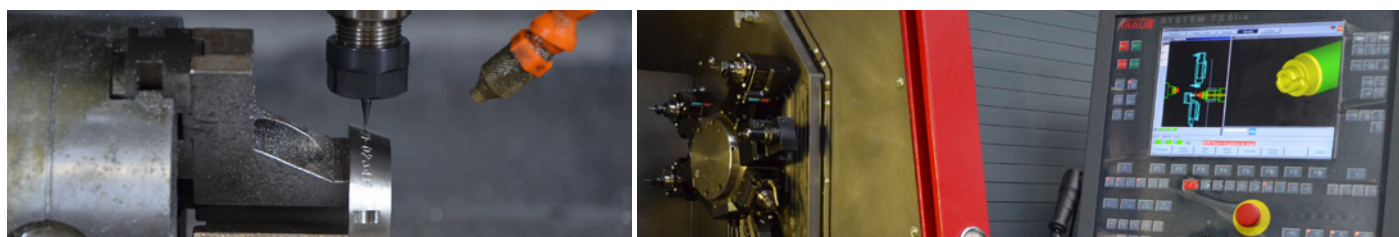


MOŻLIWOŚCI OBRÓBKI CIEPLNEJ

Nazwa	Typ	Wielkość komory roboczej	Zakres temperatur	Ośrodek atmosfery wórczy	Zastosowanie
Jednokomorowy poziomy piec próżniowy	15.0 VPT-4020/245	400X400X600 (WXHXL)	do 1500 °C	Azot 14 bar	Kompleksowa obróbka cieplna wysokostopowych stali, Wyżarzanie Cu, Spiekanie z odparafinowaniem (np. Proszków Cu, Ni, Mn z Fe, Wyżarzanie stopów Ti, Przesylenie stopów AL.
Atmosferowy piec węglębny	GOAT-700	Średnica: 450 mm, głębokość 800 mm, waga wsadu 70 kg	200-700 °C	Azot + H ₂ , NH ₃ , Powietrze	Obróbka cieplna (odpuszczanie) stali w atmosferze ochronnej, rekryształizacja stopów Cu, azotowanie, azotoutlenianie, przesyłanie AL.
Atmosferowy piec węglębny	GOAT-950	Średnica: 450 mm, głębokość 800 mm, waga wsadu 70 kg	200-950 °C	Ciekłe związki organiczne	Obróbka cieplna (hartowanie, odpuszczanie) stali w atmosferze ochronnej, nawęglanie stali.
Piec atmosfery z wanną hartowniczą dla drobnych detali	PRAT-950		do 900 °C	Ciekłe związki organiczne	Nawęglanie, hartowanie stali, wyżarzanie stali wysokostopowych.
Piec węglębny	GO-600		do 600 °C	Powietrze	Odpuszczanie stali, przesyłanie stopów AL.
Piec silitowy	KO-10		do 1100 °C	Powietrze	Hartowanie, odpuszczanie, przesyłanie, wyżarzanie stali w postaci półfabrykatów.
Nagrzewnica indukcyjna		Średnice Ø10-60 mm, maks. długość 400 mm		Powietrze + Woda + Polihardenol	Hartowanie indukcyjne prętów, małych wałków.

OBRÓBKA MECHANICZNA

- cięcie na piłach taśmowych
- toczenie (maszyny klasyczne i maszyny sterowane numerycznie)
- obróbka na wielozadaniowych maszynach sterowanych numerycznie typu MAZAK INTEGREX
- wiercenie
- rozwiercanie
- frezowanie (maszyny klasyczne i sterowane numerycznie)
- szlifowanie
- polerowanie



PARK MASZYNOWY

OBRABIARKI CNC:

- Centra frezarskie pionowe 3 i 4 osiowe
- TAJMAC MCFV1260NT o parametrach x/y/z 1260/610/750 mm
- MCFV1680 STANDARD o parametrach x/y/z 1650/810/810 mm
- MAZAK VCN410A o parametrach x/y/z 560/410/510 mm
- BRIDGEPORT 600E
- HARDINGE VCM 600II
- AVIA FNK 50
- HARNAŚ R550
- KIMLA BFN 1007

CENTRA FREZARSKIE 5 OSIOWE

- HERMLE C30U

CENTRA FREZARSKIE POZIOME

- MAZAK HCN 8800-II o parametrach x/y/z 1400/1200/1325 mm.

CENTRA TOKARSKIE:

- TORNOS DECO 2000, TORNOS DECO 10A
- MAZAK QTN 200MSY, QTN250MY, QTN350MY



OBRÓBKA GALWANICZNA

- fosforowanie cynkowe i cynkowo-wapniowe części stalowych
- oksydowanie chemiczne części stalowych
- niklowanie błyszczące oraz matowe stali i metali kolorowych na podwarstwie miedzi lub z pominięciem podwarstwy
- chromowanie techniczne stali, miedzi i niektórych stopów miedzi
- miedziowanie półbłyszczące stali i metali kolorowych w elektrolitach cyjankowych o wysokiej głębokości

MAKSYMALNE GABARYTY DETALI [mm]:

Anodowanie	300x400x800
Cynkowanie	200x400x700
Cynowanie	200x400x700
Fosforowanie	400x400x700
Oksydowanie	400x400x700

- TRAUB TNL18-9, TNL18-7B, TRAUB TNL12
- INDEX ABC 25, INDEX ABC 36, INDEX C200
- CTX (DMG) typ 300, 320, 400, 420, TWIN 32 (DMG)
- MONFORTS DNC 500

TOKARKI CNC

- TRENS SBL500 o parametrach fi 405 mm L750 mm
- TRENS SBL1500 o parametrach fi 405 mm L1500 mm
- TAR630 o parametrach fi 630 mm L1500 mm

CENTRA WIELOZADANIOWE

- MAZAK INTEGREX 100-IVST, MAZAK INTEGREX i-100ST

INNE MASZYNY

- Szlifierka do płaszczyn Geibel und HOTZ FS420
- Wycinarka drutowa MITSUBISHI FA10V
- Automat do zwijania sprężyn typ CS-8 CNC, typ CSC-226 CNC
- Maszyny konwencjonalne tokarki; frezarki; wiertarki; szlifierki do wałków, otworów i płaszczyn, piły.

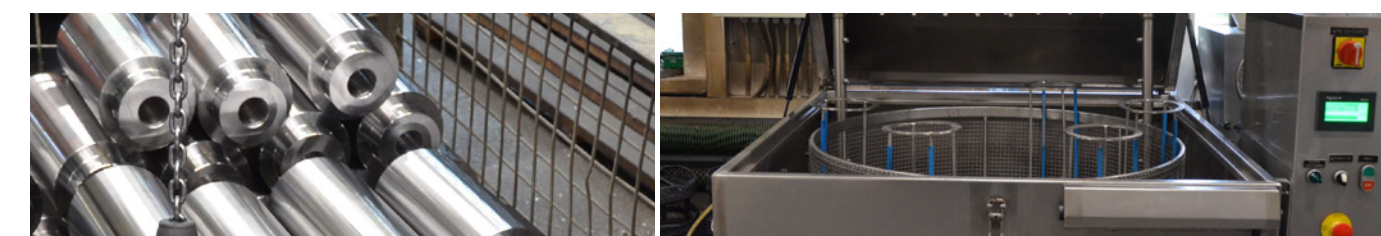
OBRÓBKA PLASTYCZNA

- cięcie
- wykrawanie
- tłoczenie, przetłaczanie
- gięcie
- walcowanie, rolowanie
- prostowanie
- zwijanie sprężyn



OBRÓBKA POWIERZCHNIOWA

- bębnowanie
- śrutowanie konstrukcji stalowych
- gratowanie wibracyjne
- obróbka hydrościerna z polerowaniem
- mycie ultradźwiękowe lub natryskowe
- suszenie
- usługi malowania i lakierowania detali



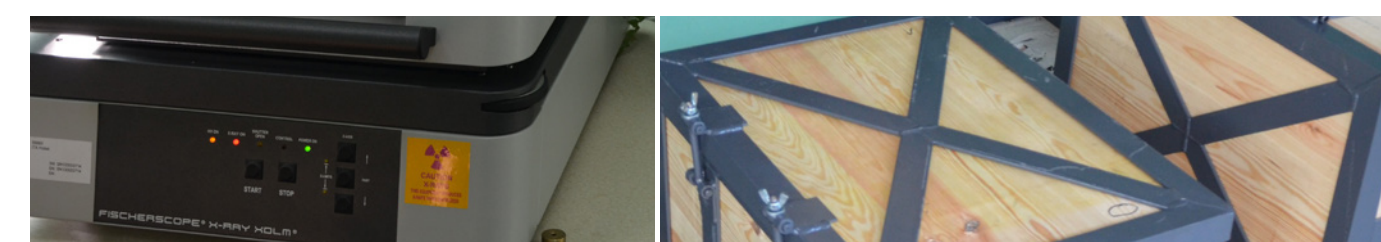
DEZAMET S.A. OFERUJE MONTAŻ ORAZ ELABORACJĘ:

- montaż mechaniczny podzespołów, zespołów, wyrobów, w tym montaż aparatury precyzyjnej;
- wykonywanie naważek mas i mieszanin pirotechnicznych, materiałów wybuchowych;
- prasowanie materiałów wybuchowych, mieszanin pirotechnicznych;
- scalanie i montaż końcowy wyrobów produkcji specjalnej;
- montaż (lutowanie) prostych podzespołów elektronicznych.

STACJA PRÓB

- testy klimatyczne
- testy wibracyjne
- testy symulacji transportu
- testy fragmentacji
- testy kumulacji statycznej
- testy zrzutu
- testy pomiaru prędkości
- testy pomiaru sił rozczalania

- testy moczenia, deszczowania
- testy na kafarze Masseta
- testy badania czasu palenia opóźniaczy
- testy wielokrotnych uderzeń mechanicznych
- testy szczelności
- badania gęstości mas wybuchowych po zaprasowaniu
- badanie wyrobów (prześwietlenie RTG)
- badanie wyrobów kamerą do szybkich zdjęć



PRACE NARZĘDZIOWE

Wykonwanie:

- form odlewniczych
- wykrojników
- tłoczników
- specjalnego oprzyrządowania
- narzędzi specjalistycznych