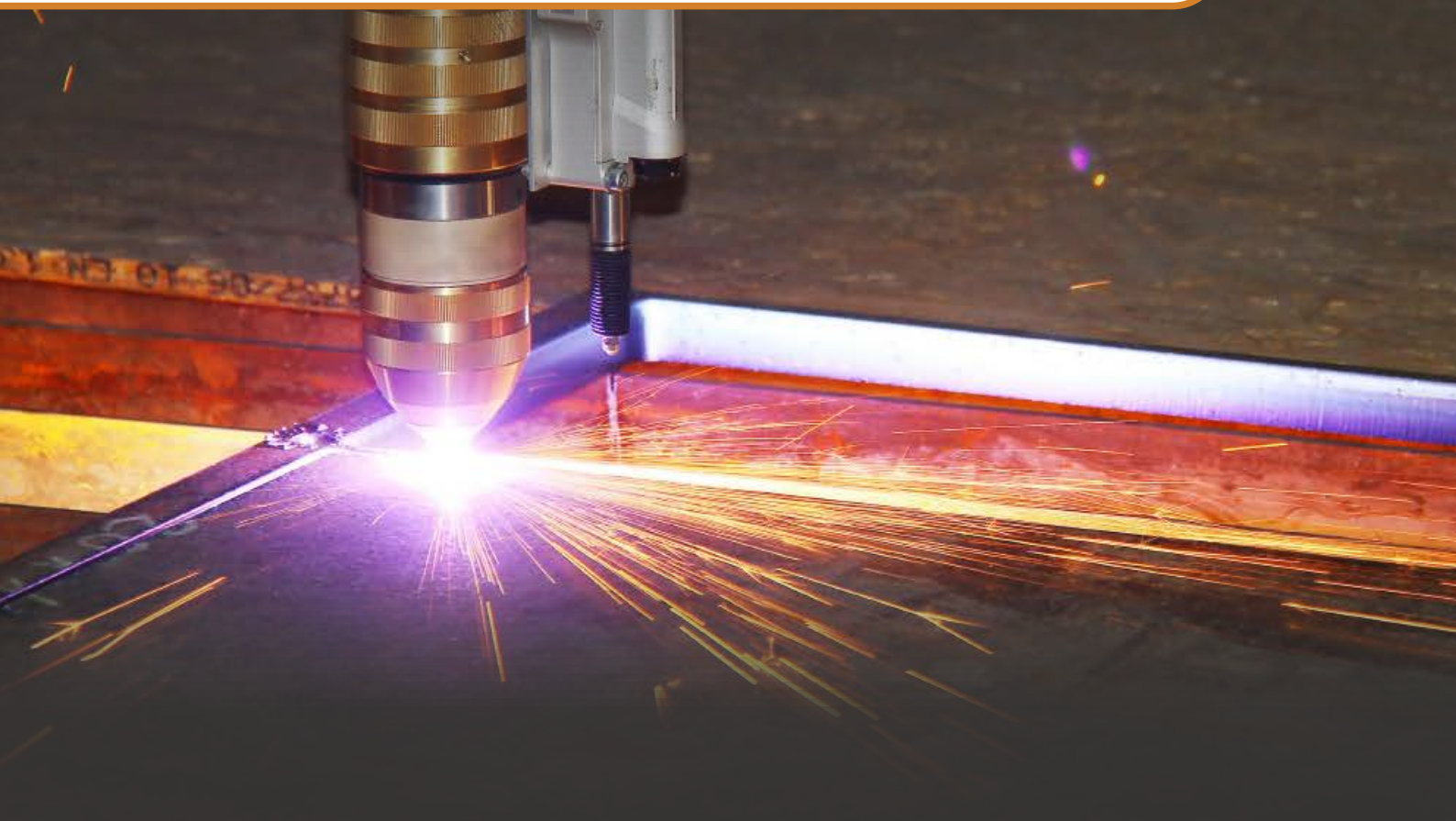


CNC Megmunkálás Bérmunkában



Minden anyagra van
MEGOLDÁSUNK



Vízszel vágható anyagok

A teljesség igénye nélkül, szinte **minden fém és ötvözetet**, a legtöbb **kőzet, üveg, fa, habosított** vagy **préselt anyagok**, ill. **szendvics szerkezetek, műanyagok (polimerek), kompozitok, kerámiák**.

Majdnem, az iparban használt összes alapanyag keménységre és ridegségre való tekintet nélkül.

Ugyancsak vághatóak a más technológiával nem megmunkálható, jó hővezető, vagy éppen hő bevitelre kényes anyagok.



Munkáink

ROZSDAMENTES ACÉL



TITÁN



PLEXI



ALUMÍNIUM



GRÁNIT



GRÁNIT / MÁRVÁNY





Titán vágása vízszugárral



PT2030W vízsugaras vágógépünk



Munkatér mérete	2000x3000 mm
Vágási terület	1703x3008 mm
Max terhelhetőség	~2000 Kg
Max. vágási pontosság	+/- 0,1 mm
Max. vágási vastagság	100 mm

A szolgáltatásról

Mindig az elérhető legmodernebb vágórendszerrel dolgozunk. Üzemünkben kizárólag Japán, Német és Amerikai gyártmányú főegységek működnek. Rugalmas ügyfélkapcsolati kollégáink, szakmai alapon adnak optimális ajánlatot. Mi nem a kifogást, hanem a megoldást keressük, munkánkra 100% garanciát vállalunk.

Vízsugaras gépünk hazánk egyik legfejlettebb berendezése:

- 3 generációs **KMT**® nyomásfokozó (6200 bar)
- **BECKHOFF**® hajtásrendszer (akár 100m/perc gyorsjárat)
- **Keyence**® lézeres fókusz táv automata és lyukasztás gyorsító egység

Mit tud a vízsugaras technológia?



Jól fókuszált sugárral rendelkezik. (d= 0,1-1,6mm)



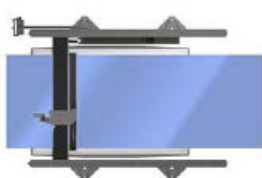
A vágónyomás 800-6.200 BAR-os tartományban állítható, alapanyag szerint.



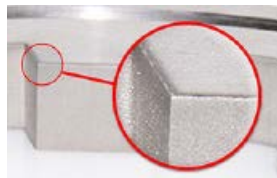
Nagy vágási vastagság (akár 150 mm), bizonyos anyagoknál.



Az egyedi, továbbá nagy szériás gyártás egyaránt lehetséges.



Több felfogással, akár 5000 mm-es darab is vágható.



Sorjamentes vágást biztosít. (nincs, vagy minimális az utómunka)



Minimális hőbevitel vágás közben. (nincs deformáció, feledződés)



Vékony vágási kontúrvo-nal, méret pontos darabok. (akár +/-0.1 mm tűrés)



Plazmával vágható anyagok

A teljesség igénye nélkül, az összes **fém és ötvözet**ei. A legfontosabbak a lágyvas, rozsdamentes acélok, alumínium, réz, bronz, titán, magnézium. Továbbá a szerkezeti gyártásban használt idomok és csövek legtöbb fajtája keménységre és ridegségre való tekintet nélkül. Ugyancsak vághatók a más technológiával nem megmunkálható, jó elektromos vezető anyagok.



Titán



Bronz

Öntött
vasRéz és
ötvözetekAcélok és
ötvözetekAlumínium
és ötvözetekKróm, Kobalt
és Nikkel
ötvözetekMagnézium,
Cink és Berillium
ötvözetek

Munkáink

ROZSDAMENTES ACÉL



SZÉNACÉL



ALUMÍNIUM



ALUMÍNIUM



SZÉNACÉL



SZÉNACÉL





PT2030P plazmavágó gépünk



Munkatér mérete	2000x3000 mm
Vágási terület	1703x3008 mm
Max terhelhetőség	~3000 Kg
Max. vágási pontosság	+/- 0,2 mm
Max. vágási vastagság	80 mm

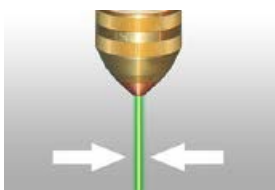
A szolgáltatásról

Mindig az elérhető legmodernebb vágórendszerrel dolgozunk. Üzemünkben kizárólag Japán, Német és Amerikai gyártmányú főegységek működnek. Rugalmas ügyfélkapcsolati kollégáink, szakmai alapon adnak optimális ajánlatot. Mi nem a kifogást, hanem a megoldást keressük, munkánkra 100% garanciát vállalunk.

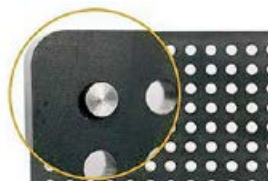
Plazma gépünk hazánk egyik legfejlettebb berendezése:

- 2 generációs finomsugaras **Kjellberg®** áramforrás (300A)
- **BECKHOFF®** hajtásrendszer (akár 100m/perc gyorsjárat)
- **Keyence®** lézeres fókuszáv automata, automatikus gázkeverő egység

Mit tud a plazma technológia?



Jól fókuszálható plazma ívvel rendelkezik. (d= 1,2-5mm)



Contour-CUT technológia a kiváló vágási él-szög érdekében.



Az egyedi, továbbá nagy szériás gyártás egyaránt lehetséges.



3D alkatatok 5 tengelyes vágással, kísérleti stádiumban.



Minimális és könnyen leváló sorja, kevés utómunka.



Az összes elektromosan vezető anyag könnyen vágható, LV<=80 mm-ig.



Lézer minőségű vágási él, méret pontos darabok. (akár +/-0.2 mm tűrés)



Több felfogással, akár 5000 mm-es darab is vágható.





Marható anyagok

A teljesség igénye nélkül, a legtöbb általánosan használt **fém és ötvözei, fa, habosított, vagy préselt anyagok**, ill. **szendvics szerkezetek, műanyagok (polimerek) és kompozitok** megmunkálását végezzük.



PET



PVC



HDF



MDF



Teflon



Tömörfa



Forgácslap



Polikarbonát

PMMA
(plexi)Rétegelt
lemezRéz és
ötvözeiIpari
műanyagokSzendvics
panelekHabosított
anyagokAcélok és
ötvözeiAlumínium
és ötvözei

Munkáink

ALUMÍNÍUM



MŰANYAG



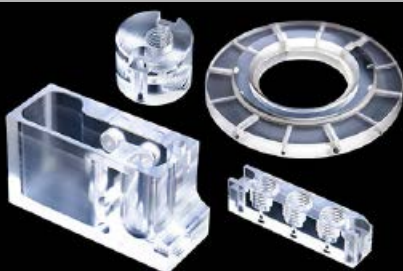
ROZSDAMENTES ACÉL



RÉZ



PLEXI



HABOSÍTOTT PVC





Munkatér mérete	2000x3000 mm
Munkasztal mérete	1500x3000 mm
Max. terhelhetőség	~1200 Kg
Főorsó teljesítmény	18 KW, 12000 rpm
Szerszámtár	20 db

PT2030M Portál marógépünk



A szolgáltatásról

Rugalmas ügyfélkapcsolati kollégáink, szakmai alapon adnak optimális ajánlatot. Mi nem a kifogást, hanem a megoldást keressük, munkánkra 100% garanciát vállalunk.

Gépeink munkasztalai (XY) 500x400mm-től 1500x3000 mm-ig terjednek, (Z) járat max. 690 mm. Fentiekre 0.05mm tűréssel tudunk munkát vállalni.

Mit tud a marás technológia?



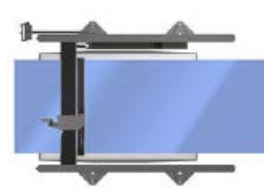
Az egyedi, továbbá nagy szériás gyártás egyaránt lehetséges.



Nem akadály a bonyolult forma szimultán 5 tengelyes marással.



Szinte minden anyag nagy pontossággal és gyorsan megmunkálható.



Több felfogással, akár 5000 mm-es darab is forgácsolható.



Az orsófordulatszám 100-50.000 RPM-es tartományban választható, megfelelő nyomaték mellett.



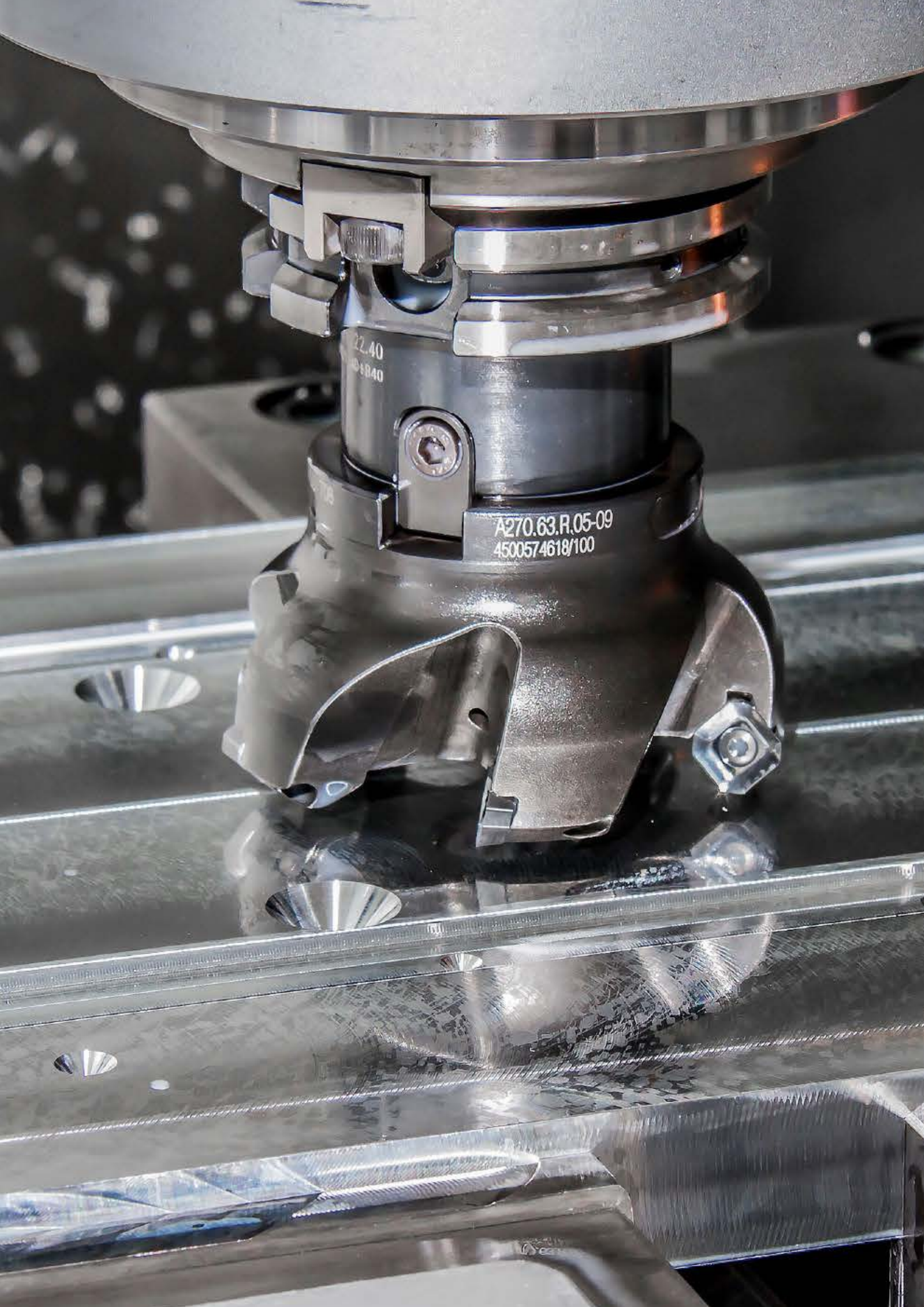
A nagy futáspontosságú főorsó és a precíziós szerszámbefogók kiváló eredményt biztosítanak.



Automata szerszámtár, munkadarab és szerszám bemérés segíti a pontos megmunkálást.



Tömör keményfém, bevonatos, továbbá egyedi geometriájú marók felhasználása lehetséges.



22.40
10-1840

A270.63.R.05-09
4500574618/100



NCT VD-510S marógépünk



Munkatér mérete	500x400x260 mm
Munkasztal mérete	650x400 mm
Főorsó teljesítmény	3,7 kW, 20000 rpm
Szerszámtár	21 db
Max. terhelhetőség	250 Kg

NCT EmR 610D marógépünk



Munkatér mérete	670x500x510 mm
Munkasztal mérete	800x450 mm
Főorsó teljesítmény	10,5 kW, 10000 rpm
Szerszámtár	24 db
Max. terhelhetőség	400 Kg

Milltronics VM20 marógépünk



Munkatér mérete	750x500x650 mm
Munkasztal mérete	780x510 mm
Főorsó teljesítmény	11 kW, 8000 rpm
Szerszámtár	24 db
Max. terhelhetőség	900 Kg

NCT MM-1000S marógépünk



Munkatér mérete	560x1000x550 mm
Munkasztal mérete	520x1200 mm
Főorsó teljesítmény	17,4 kW, 12000 rpm
Szerszámtár	24 db
Max. terhelhetőség	800 Kg

PT 1000 marógépünk

Munkatér mérete	800x1000x690 mm
Munkasztal mérete	800x1250 mm
Főorsó teljesítmény	30 kW, 12000 rpm
Szerszámtár	30 db
Max. terhelhetőség	1250 Kg





PT 1010M marógépünk



Munkatér mérete	1000x1000 mm
Munkaasztal mérete	1000x1000 mm
Főorsó teljesítmény	9,6 kW, 24000 rpm
Szerszámtár	20 db
Max. terhelhetőség	300 Kg

Topper TNL 100PII esztergagépünk



Külső fogással	ø240x400 mm
Furaton keresztül	ø320 mm
Főorsó teljesítmény	15 kW, 3500 rpm
Szerszámtár	12 db

DMTG DL20M esztergagépünk



Külső megfogással	ø240x1000 mm
Furaton keresztül	ø400 mm
Főorsó teljesítmény	1,5 kW, 4000 rpm
Szerszámtár	6 db

Visual 250 Mérőgépünk



Mérési tartomány	250x150x200 mm
Max. teherbírás	10 Kg
Mérés pontosság $MPE_{(E_v, E_h)}$	3,9 Åµm+L/150*
Mérés pontosság $MPE_{(E_w)}$	4,9 Åµm+L/150*
Zoom tartomány	0,7-4,5x

Pegas SHI-LR Szalagfűrészgépünk

Vágási mód	Félautomata
Vezérlés	Hidraulikus
Kontrol panel	PLC (Mitsubishi)
Vágási keresztmetszet	320x300 mm
Teljesítmény	2,4 kW





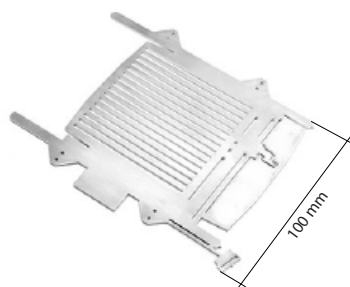
Lézerrel vágható anyagok

A teljesség igénye nélkül, számos **fém és ötvözetet**. A legfontosabbak a lágyvas, rozsdamentes acélok, alumínium, réz, bronz, titán, magnézium, bizonyos kompozitok és kerámiák. Továbbá a szerkezeti gyártásban használt idomok és csövek legtöbb fajtája keménységre és ridegségre való tekintet nélkül. Ugyancsak vághatóak a más technológiával nem megmunkálható, jó hővezető anyagok. Lézervágásnál az alapanyag függvényében olvasztásos, oxidációs, ill. szublimációs technológiát alkalmazunk.

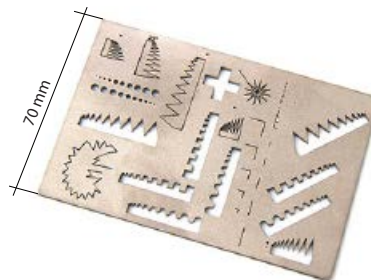
PET	HDF	MDF	Titán	Bronz	Teflon	Tömörfa	Kerámiák	Öntött vas	Szilikonok	Forgácslap
PMMA (plexi)	Rétegelt lemez	Réz és ötvözetek	Ipari műanyagok	Egyéb polimerek	Szendvics panelek	Kompozit anyagok	Habosított anyagok	Szénszál as anyagok	Üvegszál as anyagok	Acélok és ötvözetek
		Alumínium és ötvözetek		Króm, Kobalt és Nikkel ötvözetek				Magnézium, Cink és Berillium ötvözetek		

Munkáink

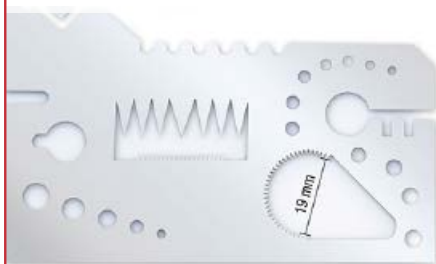
ALUMÍNIUM



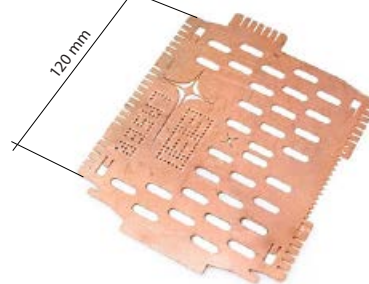
ALUMÍNIUM



VAS



RÉZ



PLEXI



ALUMÍNIUM GRAVÍR





PT2030L lézervágó gépünk



Munkatér mérete	2000x3000 mm
Vágási terület	1703x3008 mm
Max terhelhetőség	~1500 Kg
Max. vágási pontosság	+/- 0,1 mm
Max. vágási vastagság	20 mm

A szolgáltatásról

Mindig az elérhető legmodernebb vágórendszerrel dolgozunk. Üzemünkben kizárólag Japán, Német és Amerikai gyártmányú főegységek működnek. Rugalmas ügyfélkapcsolati kollégáink, szakmai alapon adnak optimális ajánlatot. Mi nem a kifogást, hanem a megoldást keressük, munkánkra 100% garanciát vállalunk.

Lézer gépünk az elérhető legmodernebb fiber egységgel dolgozik:

- 2 generációs **SPI®** lézerefényforrás (**4,5kW**)
- **BECKHOFF®** hajtásrendszer (akár 100m/perc gyorsjárat)
- **PRECITEC®** lineáris motoros felületkövető, **ProCutter** díjnyertes vágófej

Mit tud a lézer technológia?



Különösen jól fókuszálható sugárral rendelkezik. ($d = 0,05-0,2\text{mm}$)



Bonyolult formák, összetett alakzatok, ill. szendvics panelek is vághatók.



Nagy vágási termelékenység a vékony acéllemezeknél ($LV \leq 5\text{mm}$).



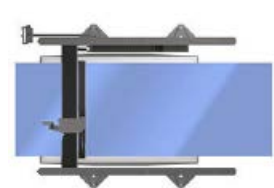
Szinte sorja mentes a vágás, minimális az utómunka.



Az iparban leggyakoribb fémek nagy pontossággal vághatók és jelölhetők.



Vékony vágási kontúrvoval, méret pontos darabok. (akár $\pm 0,1\text{ mm}$ tűrés)



Több felfogással, akár 5000 mm-es darab is vágható.



A fiber lézer jelentősen kevesebb hőterhelést ad az anyagnak. (minimális deformáció)





víz sugaras vágás



plazma vágás



lézervágás



marás



www.procamkft.hu

ProCAM *Műszaki és Fejlesztő Kft.*

Telephely H-2142 Nagytarcsa, Ganz Ábrahám utca 4.

Székhely H-2142 Nagytarcsa, Ady Endre u. 36/A.

Telefon/Fax +36 28 737 046

Internet www.procamkft.hu

E-mail info@procamkft.hu