FCPK BYTÓW®
a SUPERIOR DIE SET CORPORATION COMPANY

FCPK Bytów Sp. z o.o.
ul. Lęborska 26, 77-100 Bytów, Poland
tel. +48-59-822-9700, fax +48-59-822-9701,
e-mail: sales@fcpk.pl
www.fcpk.pl

OBRÓBKA METALI

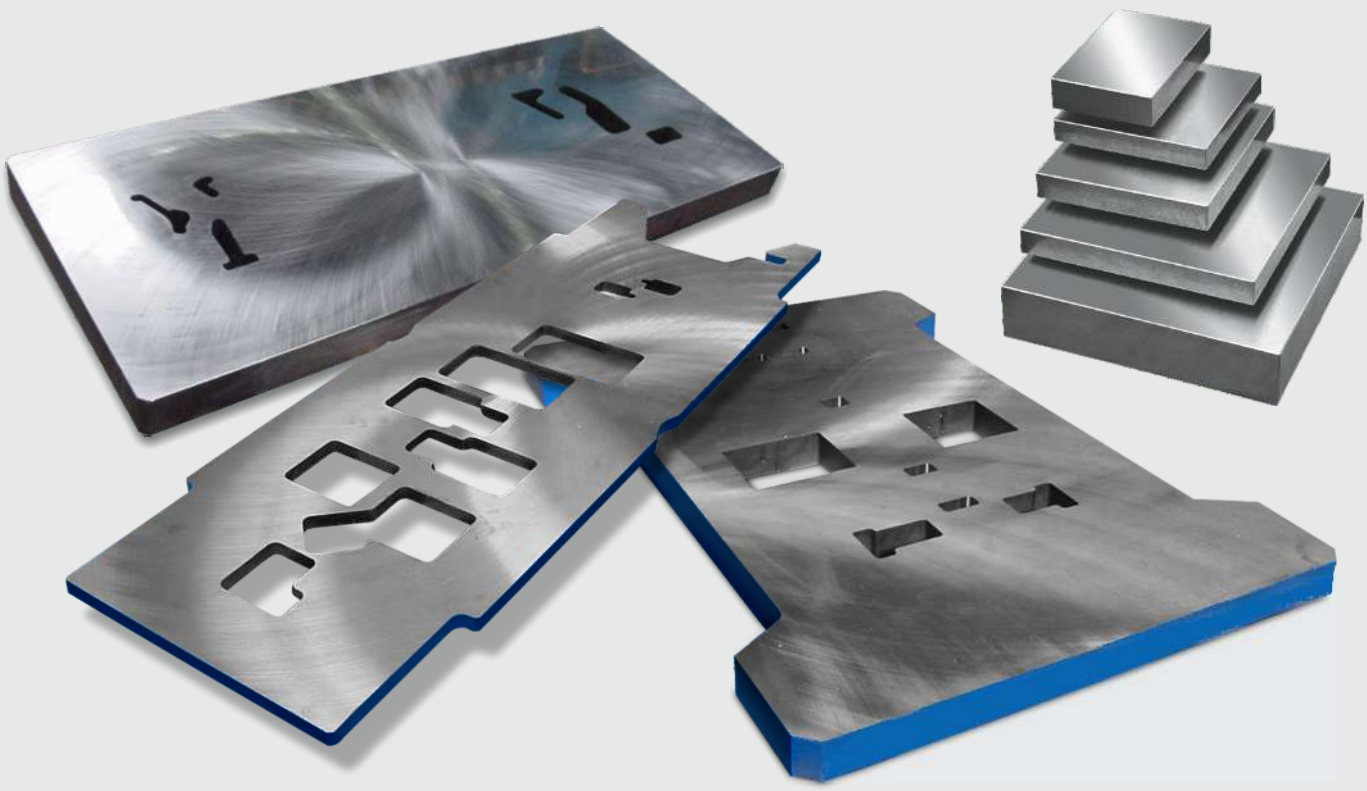
OBRÓBKA NA CENTRACH FREZERSKICH CNC

Maksymalne parametry obróbki: X = 5700 Y = 3400 Z = 1250

SZLIFOWANIE PŁASZCZYZN

maksymalne gabaryty płyty:

- przekątna = 3500

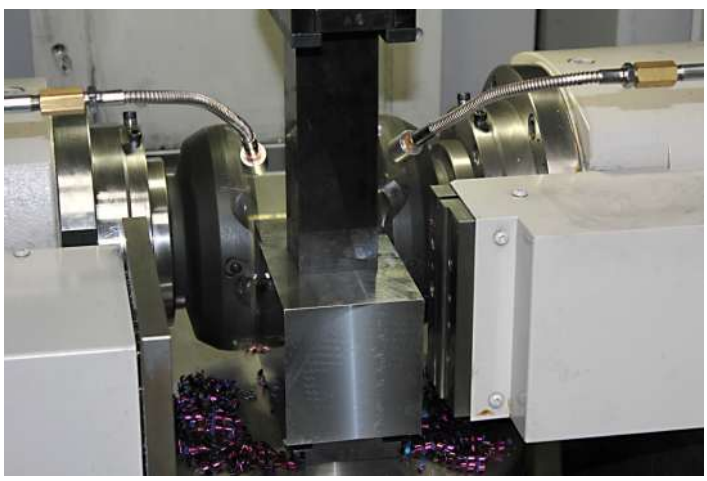


PRECYZYJNE FREZOWANIE PŁYT

Możliwości obróbcze płyt:

Płaszczyzny

max. wymiary:	800 x 2000
tolerancja grubości:	± 0,03
Chropowatość:	Ra < 0,8 µm



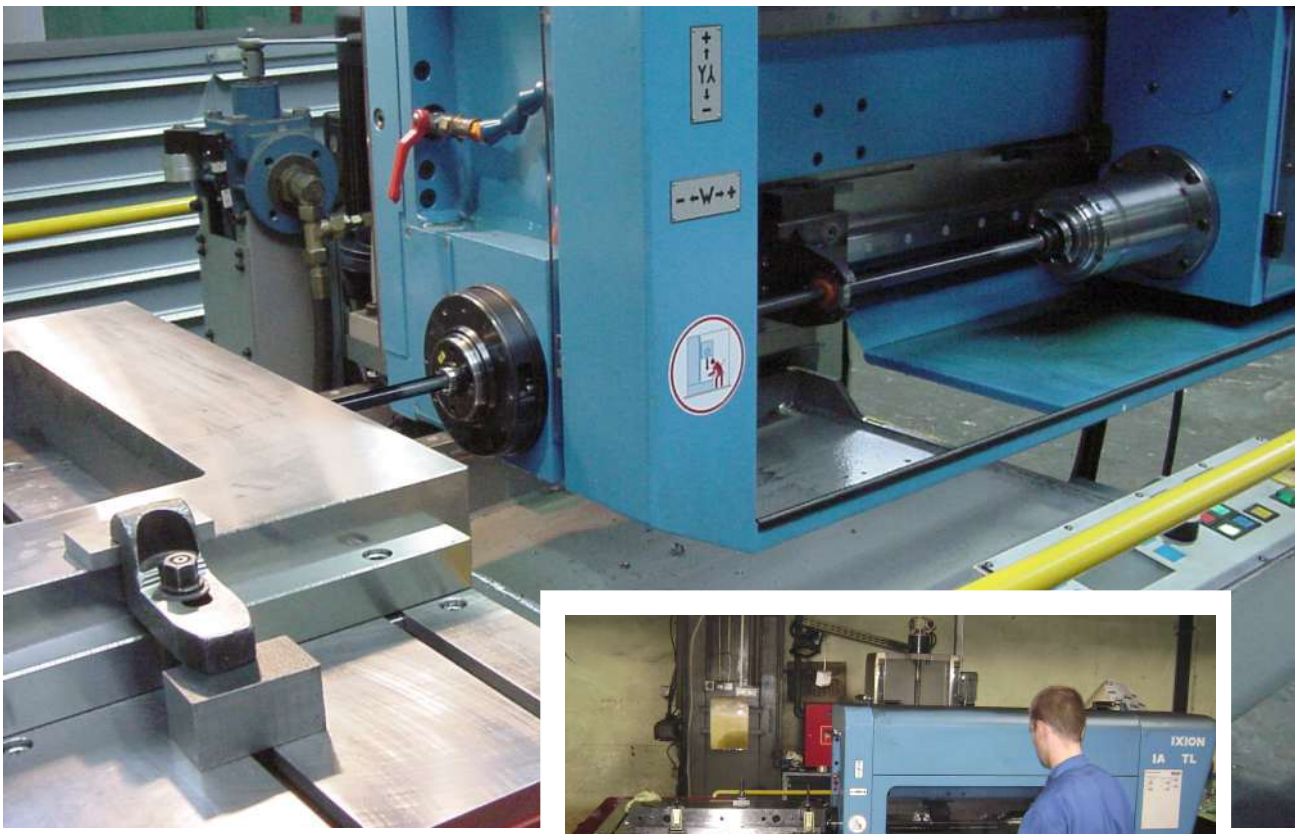
Boki

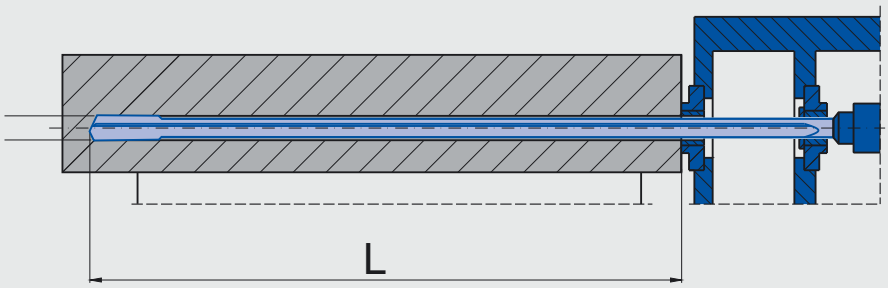
max. wymiary:	800 x 800
tolerancja :	± 0,03
prostopadłość:	0,02/300
Chropowatość:	Ra < 0,8 µm

Grubość

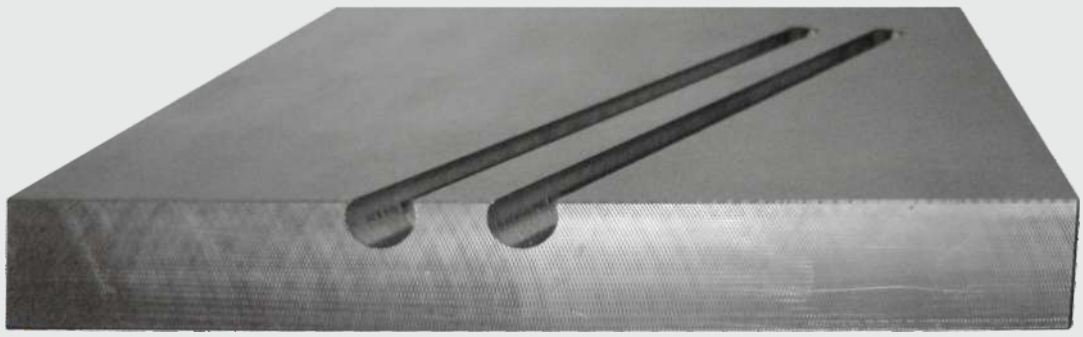
max. wymiar:	230

WIERCENIE DŁUGICH OTWORÓW



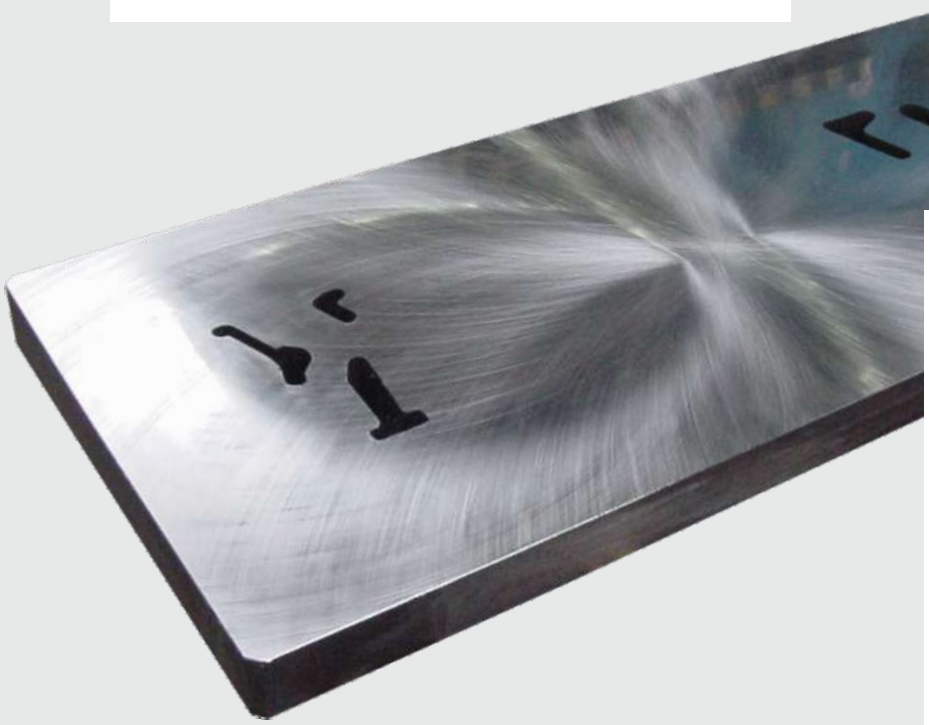


$L_{max.}$ = 850 d = 3 ÷ 25

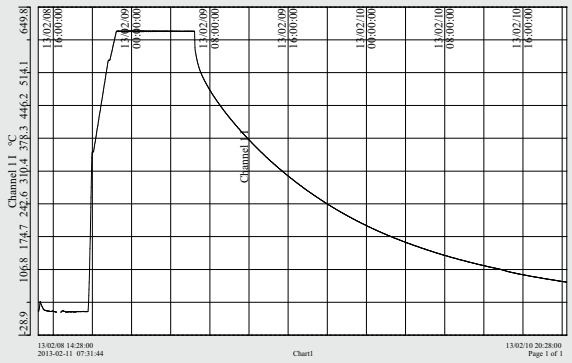


CIĘCIE GAZOWE CNC

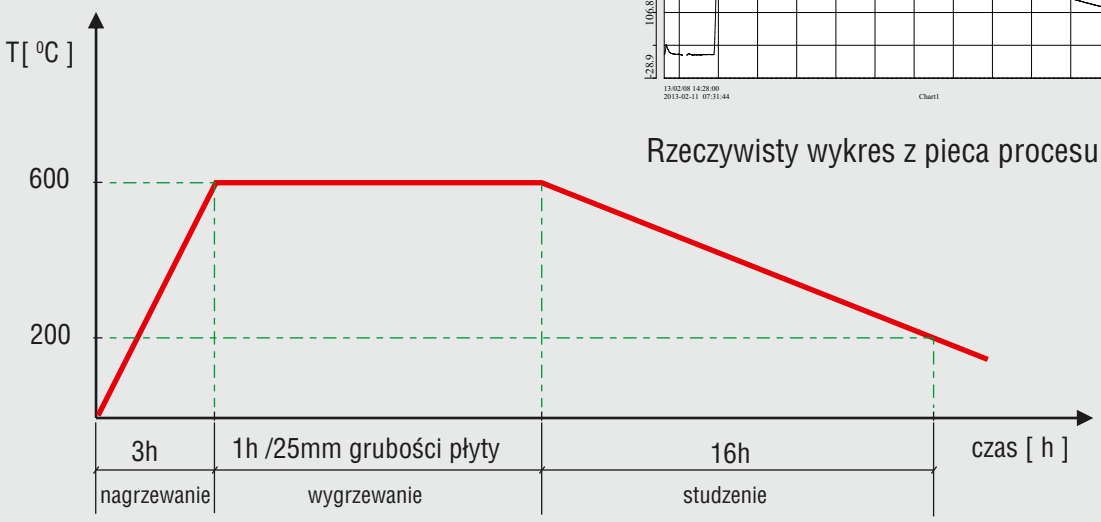
X = 6000 Y = 2000 Z = 350



ODPRĘŻANIE CIEPLNE PŁYT



Rzeczywisty wykres z pieca procesu odprężania płyt



Poglądowy wykres odprężania płyt

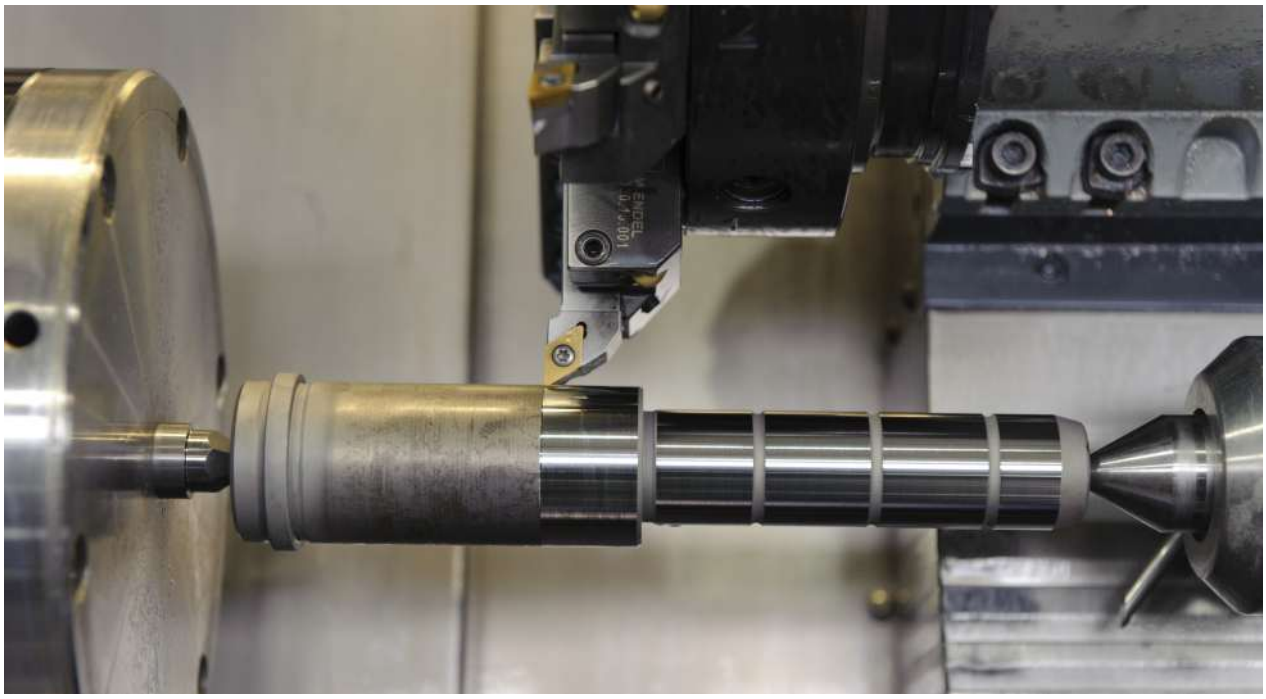
wymiary komory pieca: 1700 x 1700 x 4000

TOCZENIE CNC

$Ø_{min}$ = 6
$Ø_{max}$ = 200
l_{max} = 900

TOCZENIE NA TWARDO

$Ø_{min}$ = 9
$Ø_{max}$ = 63
l_{max} = 315



HONOWANIE

$Ø_{min}$ = 4
$Ø_{max}$ = 90
l_{max} = 250

SZLIFOWANIE WAŁKÓW

- szlifowanie bezkłowe

wgłębne d = 0,8÷100, l_{max} = 305

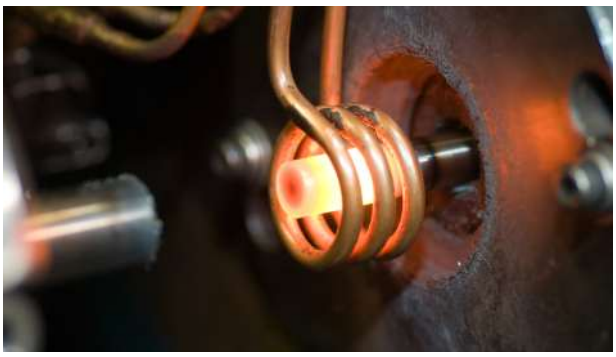
przelotowe d = 2÷30

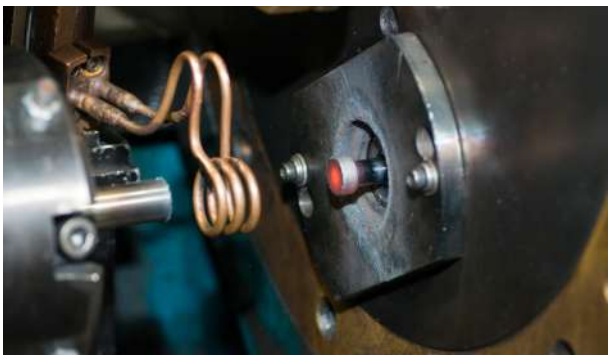
- szlifowanie kłowe

d_{max} = 260, l_{max} = 1000, $masa_{max}$ = 125 kg

OBRÓBKA PLASTYCZNA NA GORĄCO

(spęczanie łbów wypychaczy, stempli, sworzni itp.)
maksymalna średnica spęczania d = 35





OBRÓBKA CIEPLNA I CIEPLNO-CHEMICZNA

hartowanie indukcyjne wałków

d_{max} = 125, l_{max} = 1000

hartowanie próżniowe

wymiary komory: 300x600x300

maksymalny wsad: 60 kg

t_{max} = 1320^{0}C

nawęglanie i azotowanie

wymiary komory: Ø = 430, l = 1000

maksymalny wsad: 120 kg