



KONTRAKTOWY PRODUCENT
PODZESPOŁÓW METALOWYCH

O FIRMIE



Jesteśmy innowacyjnym przedsiębiorstwem z ponad 20-letnim doświadczeniem w zakresie kooperacji: planowania, projektowania oraz produkcji detali dla różnych gałęzi przemysłu. Jeżeli szukasz solidnego partnera, świadczącego kompleksowe usługi, EDBAK jest dobrym wyborem.

NASZE KLUCZOWE KOMPETENCJE

ZESPÓŁ EKSPERTÓW

Firma zatrudnia ok. 150-osobową wykwalifikowaną kadrę pracowników. Nasi specjaliści zapewniają wysoką jakość na wszystkich etapach procesu produkcyjnego od profesjonalnego planowania po dostarczenie produktu końcowego.

LOKALIZACJA

Posiadamy 2 zakłady produkcyjne w południowo-zachodniej części Polski, które wyposażone są w nowoczesne parki maszynowe.

PROJEKTOWANIE

Dysponujemy własnym biurem konstrukcyjnym, gdzie konstruktorzy wykorzystują oprogramowanie 3D do tworzenia dedykowanych projektów oraz modeli.

USŁUGI

Świadczymy szeroki wachlarz usług z zakresu:

- spawania półproduktów,
- produkcji CNC dużych i małych części,
- wykończenia,
- inżynierii mechanicznej,
- prototypowania,
- montażu i testowania.

WSPÓŁPRACA KOOPERACYJNA



WYSOKA JAKOŚĆ

Korzystamy z nowoczesnego kompleksowego systemu informatycznego zarządzania SAP BUSINESS ONE. Zarządzanie firmy wspierane jest systemem zarządzania jakością według wymagań normy ISO 9001:2015.

Posiadamy certyfikaty procesu spawania według wymagań norm:

1. PN-EN ISO 3834-2
2. EN 1090-1
3. EN 15085-2



PRODUKCJA ELEMENTÓW I PODZESPOŁÓW

W oparciu o posiadany park technologiczny oraz możliwości projektowe poszukujemy partnerów do stałej współpracy kooperacyjnej w ramach posiadanych technologii.

Świadczymy kompleksowe usługi oferując najwyższej jakości obsługę oraz wykonawstwo kompletnych i gotowych produktów na zlecenie klienta. Już dziś przenieś swoją produkcję do EDBAKU.

Skontaktuj się z nami, chętnie odpowiemy na wszystkie Twoje pytania.

tel.: +48 81 562 81 19

e-mail: zapytania@edbak.pl

zamowienia@edbak.pl

OBRÓBKA BLACH



CIĘCIE LASEREM BLACH

Oferujemy usługi cięcia laserowego blach wycinarką laserową Trumpf Trulaser 5040 (5kW) oraz wycinarką Mazak HyperGear 510 (4kW)

Maksymalny rozmiar arkusza: 4000 x 2000 mm
Maksymalna grubość ciętego materiału: Stal czarna – 25 mm
Stal nierdzewna – 20 mm
Aluminium – 12 mm



OBRÓBKA BLACH



WYKRAWANIE CNC TruPunch 5000

Obszar pracy: 3060 x 1580 mm
Max. grubość blachy: 8 mm
Max. wysokość formowania: 25 mm

GIĘCIE BLACH NA PRASACH KRAWĘDZIOWYCH CNC

Trumpf TruBend 5230
SMD PBH 160-3100-6C
Coddatto EVA 3122

Maksymalna długość zaginania: 4250 mm
Maksymalna siła nacisku: 2300 kN



WYKRAWANIE LASEROWE



WYKRAWANIE LASEROWE

TruMatic 6000-1600

Wszecstronna maszyna oferująca jednocześnie wykrawanie młoteczkowe, jak i cięcie laserowe.

- Detale do 8 mm
- Obróbka bez zarysowań
- Doskonała jakość krawędzi
- Wąska głowica lasera umożliwia wycinanie nietypowych i filigranowych konturów

Obszar pracy:

(X x Y) z przechwytem przy wykrawaniu / cięciu laserem: 3050 x 1550 mm

(X x Y) bez przechwytemu przy cięciu laserem: 3050 x 1550 mm

Max. grubość blachy: 8 mm

Max. siła wykrawania: 180 kN

Max. waga obrabianego arkusza: 230 kg

Magazyn liniowy: 22 stacje narzędziowe przy 3 uchwytach mocujących

Max. ilość narzędzi: od 22 do 220

Obrót każdego narzędzia: 360°

Osie X/Y/C: sterowanie NC

Głowica wykrawająca: napęd elektrohydrauliczny

Moc lasera (programowalna skokowo co 1%): 10 - 3200 W

Maksymalne grubości blach:

Stal konstrukcyjna O₂: 8 mm

Stal konstrukcyjna N₂: 5 mm

Stal nierdzewna N₂: 8 mm

Aluminium N₂: 4 mm

OBRÓBKA SKRAWANIEM



PIONOWE CENTRUM OBRÓBKOWE

HAAS VF-9/50-NGC

Pionowe centrum obróbkowe HAAS VF-9/50 pozwala na szybkie i precyzyjne wykonanie skomplikowanych elementów przy użyciu wielu narzędzi.

Przesuw w osi X: 2 134 mm

Przesuw w osi Y: 1 016 mm

Przesuw w osi Z: 762 mm

Maksymalne obroty: 7 500 obr/min

Maksymalna moc wrzeciona: 22,4 kW

Odstęp pomiędzy powierzchnią stołu a wrzecionem: 127 - 889 mm

Maksymalne obciążenie stołu: 1814 kg

Stożek mocujący: ISO 50

Wrzeciono z dwustopniową przekładnią zębatą o podwyższonej prędkości obrotowej do: 10000 obr/min, moc: 22,4 kW, moment obrotowy 339 Nm /przy 700 obr/min.

OBRÓBKA SKRAWANIEM



WYTACZARKA

TOS WHQ 105 CNC

System sterowania Heidenhain iTNC 530 HSCI
Przestawianie pionowe wrzeciennika, oś Y - 1600 mm
Przestawienie wzdłużne stołu, oś Z - 1250 mm
Przestawienie poprzeczne stołu, oś X - 1800 mm
Stół obrotowy CNC indeksowany co 0,001°
powierzchnia mocująca 1400 x 1600 mm
nośność 5 t



TOKARKA CNC

HAAS ST-40L

Przesuw poprzeczny suportu w osi X 432 mm
Przesuw wzdłużny suportu w osi Z 2032 mm
Średnica uchwytu 381 mm
Maksymalny przelot wrzeciona 117 mm
Maksymalna średnica toczenia z pręta 102 mm
Maksymalna średnica toczenia 648 mm
Dokładność pozycjonowania obrabiarki +/-0,005 mm
Powtarzalność obrabiarki +/-0,003 mm



OBRÓBKA SKRAWANIEM



TOKARKA DWUWRZECIONOWA-AUTOMAT

HAAS DS-30Y



Przesuw poprzeczny suportu w osi X 318 mm
Przesuw poprzeczny suportu w osi Y ± 50 mm
Przesuw wzdłużny suportu w osi Z 584 mm
Średnica uchwytu wrzeciona głównego 210 mm
Maksymalna średnica toczenia z pręta 51 mm
Maks. średnica toczenia dla głowicy hybrydowej BOT/VDI 457 mm
Dokładność pozycjonowania obrabiarki $\pm 0,005$ mm
Powtarzalność obrabiarki $\pm 0,003$ mm

PIONOWE CENTRUM OBRÓBKOWE

HAAS VF-3YT/50



Przesuw w osi X 1016 mm
Przesuw w osi Y 660 mm
Przesuw w osi Z 635 mm
Powierzchnia stołu X x Y - 1321 x 584 mm
Maksymalne obciążenie stołu 1814 kg
Dokładność pozycjonowania maszyny $\pm 0,005$ mm
Powtarzalność pozycjonowania maszyny $\pm 0,003$ mm

OBRÓBKA RUR I PROFILI ZAMKNIĘTYCH



CIĘCIE LASEREM RUR I PROFILI ZAMKNIĘTYCH

ADIGE LT9 COMBO (laser światłowodowy 3 kW)

Maksymalna średnica dla profili okrągłych: 16 mm - 225 mm
Maksymalny przekrój dla profili kwadratowych: 160 x 160 mm
Maksymalny wymiar arkusza blacha: 3000 x 1500 mm

Maksymalne grubości obrabianego materiału:

Miedź	5 mm
Brąz	5 mm
Aluminium	8 mm
Stal zwykła (blacha)	20 mm
Stal kwasoodporna (blacha)	8 - 10 mm



OBRÓBKA RUR I PROFILI ZAMKNIĘTYCH



GIĘCIE RUR CNC

Firma EDBAK oferuje usługi gięcia matrycowego rur i profili na urządzeniu SOCO SB-80x4A-3SV o parametrach:

Max. średnica rury dla stali węglowej:	Ø 80 x 2,5t, R=2D (gięcie na rolkach min. 15D)
Max. średnica rury dla stali nierdzewnej:	Ø 80 x 1,7t, R=2D (gięcie na rolkach min. 12D)
Parametry gięcia dla innych średnic – stal węglowa:	Ø 80 x 2t, R=2D (rolki 10D) Ø 76,2 x 2t, R=1,5D / 1D (rolki 8D) Ø 63,5 x 2t, R=1,5D / 1D (rolki 6D)
Parametry gięcia dla innych średnic – stal nierdzewna:	Ø 80 x 1,5t, R=2D (rolki 11D) Ø 76,2 x 1,5t, R=1,5D / 1D (rolki 9D) Ø 63,5 x 1,5t, R=1,5D / 1D (rolki 7D)
Max. przekrój profilu kwadratowego:	50,8 x 50,8 x 3t, R=2,5D
Programowana moc wózka, możliwość wykonania gięć o ciasnym łuku:	1D
Max. przekrój profilu kwadratowego przy gięciu metodą „gripping feeding”:	54 x 54
Max. różnica pomiędzy zainstalowanymi narzędziami (R1-R2):	80 mm
Max. promień gięcia:	250 mm
Max. posuw jednokrotny:	3000 mm
Długość trzpienia:	4600 mm
Promienie gięcia	Gięcie matrycowe Rura: 1,5 – 3,3D Profil: 2,5 – 3,3D
	Gięcie na rolkach Rura: 8D – ∞ (OD 63,5 x 2t) 15D – ∞ (OD 76,2 x 2t) Profil kwadratowy: 12D – ∞ (50,8 x 2t)
	Max. kąt gięcia: 20D – ∞ (63,5 x 2t)
	Ilość gięć na rurze: 50 gięć

CIĘCIE NA PIŁACH TAŚMOWYCH CNC

Piła taśmowa CNC MEP Shark 332 NC EVO

- skok podawanego materiału max.: 600 mm i wielokrotność
- maksymalna średnica ciętego detalu (przy cięciu prostym): 300 mm,
- płaskownik: 330 x 260 mm,



OBRÓBKA SKRAWANIEM



FREZOWANIE KONWENCJONALNE

Powierzchnia robocza stołu: 1250 x 315 mm
Posuw wzdłużny: 820 mm
Poprzeczny: 240 mm
Pionowy: 420 mm

TOCZENIE KONWENCJONALNE

Max. średnica toczenia: \varnothing 500 mm
Max. długość toczenia: 1000 mm

OBRÓBKA POWIERZCHNI



SZKIEŁKOWANIE

Gabaryty komory: 5,9 x 2,9 x 2,75 Szlifowanie
Materiał obrabiany: stal kwasoodporna,
aluminium

MALOWANIE PROSZKOWE

GRATOWANIE



GRATOWARKA COSTA MD6-CRC 1350

Gratowarka MD6-CRC 1350 wyposażona jest w 3 grupy operacyjne (C25+ XRS-130 + C25) oraz 2 jednostki zewnętrzne, dzięki czemu szlifowanie, polerowanie oraz szczotkowanie odbywa się z wykorzystaniem jednej maszyny.

Szerokość robocza użyteczna 1350 mm
Grubości obrabiane standard: 0,8 ÷ 160 mm

1° Grupy operacyjne:

C25: Grupa operacyjna z cylindrem 250 mm - zawierająca: system naciągu taśm; wahliwość kontrolowana elektronicznie.

2° Grupy operacyjne:

XRS: Wielokrotny system szczotkowania, ze szczotkami wertykalnymi rotującymi wokół własnej osi, w tym samym czasie obrót w 3 jednostkach, pokrywając całą powierzchnię roboczą, także ruchem bocznym.

3° Grupy operacyjne:

C25: Grupa operacyjna z cylindrem 250 mm- zawierająca: system naciągu taśm; wahliwość kontrolowana elektronicznie; ustniki odprowadzające; układy zabezpieczające.

Zewnętrzna jednostka:

S18-B: Oscylująca jednostka polerująca Scotch-Brite – silnik 3 kW usytuowana z tylnej strony maszyny.

Zewnętrzna jednostka robocza:

JL: dmuchawy liniowe dla czyszczenia detali, umieszczone z tyłu maszyny.

Program i kontrola jednostek:

PLC: Vision B – Skomputeryzowany system programowania maszyny z wizualizacją różnych ustawień na dotykowym kolorowym monitorze.

System odciągów:

Filtr mokry z 12.000 m³/h

SPAWANIE ZROBOTYZOWANE I MANUALNE



SPAWANIE TIG/ MIG/MAG

Spawanie stali konstrukcyjnej,
nierdzewnej,
kwasoodpornej i aluminium.

ZGRZEWANIE PUNKTOWE

WSTRZELIWANIE
KOŁKÓW,
TULEI I TRZPIENI

NOWA MASZYNA

NOWOŚĆ

CLOOS, ROBOT SPAWALNICZY QIROX 350 E

Dokładność pozycjonowania: $\Delta s \leq +/- 0,1\text{mm}$

Udźwig: 15 kg

Obszar pracy: $\varnothing 5470\text{ mm}$

Obszar pracy (5 oś ustawiona na $+ 90^\circ$): $\varnothing 4470\text{ mm}$

Pozycja robota: podwieszona

Prędkość dla 7 osi: $90^\circ/\text{s}$

Pozycjoner WP-TS-15kN

Udźwig: 15 kN

Moment obrotu: 4000 Nm

Moment przechylenia: 5500 Nm

Promień obrotu: 1250-1750 mm

Średnica tarczy: 600 mm

Wysokość poł. tarczy: 900 mm

Prędkość obrotu: $60^\circ/\text{sek}$

Prędkość przechyłu: $22^\circ/\text{sek}$

Zakres obrotu: $+/- 360^\circ$

Zakres przechyłu: 370°

Max wymiar detalu (w obrysie walca):
1) Z użyciem pełnych 7 osi i jednego
pozycjoner: $\varnothing = 3500\text{ mm}$ $L = 2500\text{ mm}$
2) Przy wykorzystaniu 2 pozycjonerów :
 $\varnothing = 3500\text{ mm}$ $L = 5500\text{ mm}$

System MANAX do ręcznego sterowania osi obrotników



LABORATORIUM R&D



MASZYNY POMIAROWE (CMM)

NIKON ALTERA 15.10.8

Zakres pomiarowy oś X - 1524 mm

Zakres pomiarowy oś Y - 1016 mm

Zakres pomiarowy oś Z - 813 mm

Maksymalna masa elementu 1380 kg

Specyfikacja techniczna:

MPE_p = 1,6 μm

MPE_e = 1,8 + L / 400 μm

MPE_{thp} / czas = 2,6 μm / 55 sek.



NIKON MCAx25+ pomiar metodą stykową

Zakres pomiarowy 2,5 m

Powtarzalność punktu 2 0.027 mm

Dokładność przestrzenna 3 ± 0.038 mm MPE_p = 1,6 μm

MPE_e = 1,8 + L / 400 μm

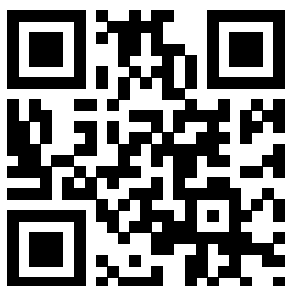
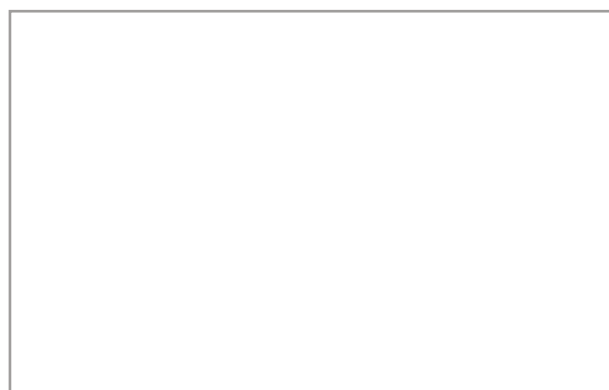
MPE_{thp} / czas = 2,6 μm / 55 sek.



Maszyny pomiarowe spełniają normę ASME B89.4.22



Edbak Sp. z o.o.
Piotrowice 186 k. Lublina
Polska
Tel.: +48 81 562 81 19
Fax: +48 81 562 81 19
www.edbak.com
zamowienia@edbak.pl



PN-EN ISO 3834-2
EN 1090-1
EN 15085-2



System
zarządzania
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 9105078152