

Profil firmy Company profile / Firmenprofil



PL Fabryka TECHMATIK powstała latem 2004 roku. W firmie funkcjonują 2 dywizje. Jedną ściśle związaną z produkcją nowoczesnych maszyn i urządzeń do produkcji betonu wibroprasowanego i towarowego, drugą dywizją - TECHMATIK COOPERATION skupiającą trzy departamenty ściśle współpracujące ze sobą: Departament Obróbki Mechanicznej, Obróbka Ciepła, Kontrola Jakości, świadczące usługi na potrzeby Klientów zewnętrznych. TECHMATIK COOPERATION oferuje szeroką gamę usług w pełnym zakresie z wykorzystaniem nowoczesnych technologii obróbki metali, hartowania i kontroli jakości począwszy od najdrobniejszych detali do bardzo skomplikowanych. Pozostałe dwa departamenty wyposażone w najnowsze maszyny i kontrolę jakości gwarantują najwyższą jakość oferowanych usług. Ofertę uzupełniają również systemy sterowania procesami produkcji. Należą do nich moduły sterowania poszczególnymi etapami lub zintegrowane systemy sterowania całym ciągiem produkcyjnym. TECHMATIK COOPERATION świadczy swoje usługi dla takich kontrahentów jak: Heller, Bombardier Aerospace, ABB, IVA, Alstom, Normet, Tecauuma, Shapers, ITM, PMP Poland, Fabryka Łożysk Tocznych KRAŚNIK, BEFARED, etc.

Wykonywanie spawania metodami wg PN-EN ISO 4063. Do dyspozycji mamy spawarki inwertorowe światowych liderów techniki spawalniczej firmy Kemppi oraz ESAB.

Spawanie na zautomatyzowanych stanowiskach spawalniczych metodą MAG. Do dyspozycji mamy cztery roboty spawalnicze renomowanej firmy FANUC-120iB na osprzęcie spawalniczym firmy Lincoln Electric roboty współpracują z obrótkami (PN-EN ISO 3834-2, PN-EN 15085-2 level CL1).

Department Obróbki Skrawaniem oferuje szeroki wachlarz usług w oparciu o nowoczesne procesy produkcji:

- toczenie
- frezowanie
- szlifowanie
- wypalanie termiczne
- Wypalanie laserowe
- Giecie rur i profili
- Obróbka elektroerozyjna
- śrutowanie



Niektóre elementy składowe tramwajów wykonujemy dla dużych zagranicznych firm kolejowych.

We manufacture some tram elements for large international railway companies. / Manche Komponente der Straßenbahnen werden für große ausländische Bahnunternehmen ausgeführt.



EN The TECHMATIK plant was established in the summer of 2004. The company comprises 2 divisions. One deals exclusively with the production of modern machines and devices for manufacturing precast concrete and ready-mixed concrete. The second division - TECHMATIK COOPERATION includes three departments which closely cooperate with each other: Machining Treatment Department, Heat Treatment Department and Quality Control Department providing services for external clients. TECHMATIK COOPERATION offers a wide range and full scope of services utilizing modern metal treatment, hardening and quality control technologies. These services range from the smallest and detail-oriented to the most complicated activities. The remaining two departments equipped with state-of-the-art measurement and heat treatment machines guarantee the highest possible quality of service. The company's offer is supplemented with manufacturing process control systems. These include control modules for individual stages or integrated systems for controlling the entire production line. TECHMATIK COOPERATION provides its services to such contractors as: Heller, Bombardier Aerospace, ABB, IVA, Alstom, Normet, Tecauuma, Shapers, ITM, PMP Poland, KRAŚNIK Rolling Bearing Factory, BEFARED, etc.

Welding is carried out by means of methods specified in PN-EN ISO 4063. We have access to inverter welding machines manufactured by the world's leaders in welding technology - Kemppi and ESAB. Welding on automated welding stations utilizing the MAG method. We have access to four welding robots (120iB) manufactured by the renowned company FANUC with welding equipment made by Lincoln Electric. Robots cooperate with welding manipulators (PN-EN ISO 3834-2, PN-EN 15085-2 level CL1).

The Machining Department offers a wide range of services based on modern production processes:

- turning
- milling
- grinding
- thermal firing
- laser firing
- bending pipes and sections
- electrical discharge machining
- shot blasting

DE Der Werk TECHMATIK wurde im Sommer 2004 gegründet. In der Firma gibt es 2 Sparten. Eine ist eng mit der Herstellung moderner Maschinen und Anlagen für die Fertigung von Trockenbetonmischung und Transportbeton verbunden. Die zweite Sparte TECHMATIK COOPERATION umfasst drei Abteilungen: Abteilung für Mechanische Verarbeitung, Abteilung für Warmbehandlung und Abteilung für Qualitätskontrolle. Diese Abteilungen arbeiten eng zusammen und erbringen Dienstleistungen für externe Kunden. TECHMATIK COOPERATION bietet eine breite Palette von komplexen Dienstleistungen mit der Anwendung von modernen Technologien der Metallverarbeitung, Härtung und Qualitätskontrolle - von kleinsten Details bis hin zu sehr komplizierten. Die zwei übrigen Abteilungen, die mit modernsten Messmaschinen für die Warmbehandlung ausgerüstet sind, garantieren höchste Qualität der Dienstleistungen. Zwei Steuerungssysteme für die Produktionsprozesse runden das Angebot ab. Dazu gehören Steuerungsmodule für die einzelnen Etappen oder integrierte Steuerungssysteme für den ganzen Produktionsprozess. Unter den Kunden von TECHMATIK COOPERATION sind folgende Unternehmen zu nennen: Heller, Bombardier Aerospace, ABB, IVA, Alstom, Normet, Tecauuma, Shapers, ITM, PMP Poland, Fabryka Łożysk Tocznych KRAŚNIK, BEFARED, etc. Schweißen wir anhand von ISO 4063 Techniken ausgeführt. Zur Verfügung stehen Inverterschweißgeräte von führenden Weltherstellern der Schweißtechnik wie Kemppi und ESAB. Schweißen erfolgt auf automatisierten Schweißstationen anhand der MAG-Methode. Die Firma verfügt über vier Schweißroboter der bekannten Firma FANUC-120iB. Mithilfe des Schweißzubehörs von Lincoln Electric arbeiten die Roboter mit Drehvorrichtungen zusammen (PN-EN ISO 3834-2, PN-EN 15085-2 level CL1).

Die Abteilung für Zerspannen bietet eine breite Palette von Dienstleistungen, die auf modernen Fertigungsverfahren basieren:

- Drehen
- Fräsen
- Schleifen
- thermisches Einbrennen
- Lasereinbrennen
- Rohr- und Profilbiegen
- Elektroerosive Bearbeitung
- Schrotten

Obróbka cieplna Heat treatment / Wärmebehandlung

PL Wydział obróbki cieplnej organizowany był równocześnie z wydziałami obróbki mechanicznej i wydziałami montażowymi w celu zamknięcia pełnego procesu technologicznego produkcji form i maszyn do galanterii betonowej. Zainwestowanie w nowoczesne urządzenia, które stanowią wyposażenie wydziału, było niezbędnym warunkiem realizacji produkcji wysokowydajnych maszyn i urządzeń. Prawidłowo przeprowadzona obróbka cieplna gwarantuje dużą żywotność wytwarzanych przez nas maszyn i form do produkcji kostki brukowej i galanterii betonowej.

Jakość naszych usług doceniły również inne przedsiębiorstwa. Współpracujemy z wieloma firmami z całego kraju i z zagranicy. Do stałych zleceniodawców należą: FABRYKA ŁOŻYSK TOCZNYCH - Kraśnik; BEFARED - Bielsko-Biała (producent motoreduktorów), BRUKPOL - Bukowiec/k. Łódź (przemysł precyzyjny), INTERNATIONAL TOBACCO MACHINERY - Radom, PMP Poland - Jelenia Góra (produkcja dla przemysłu papierniczego), BRAT-MET - Radom (producent elementów złącznych), BOMBARDIER, HELLER, COLUMBIA.

WYPOSAŻENIE HARTOWNI

Procesy obróbki cieplnej są realizowane w najnowocześniejszych w tym rejonie Europy piecach komorowych z atmosferą endotermiczną o regulowanym potencjale węgla oraz w piecu do azotowania z ewakuacją próżniową. Hartowanie, nawęglanie, węglaozotowanie i wyżarzanie realizowane są na linii technologicznej funkcjonującej na bazie komorowych pieców z integralną wanną hartowniczą SEALED QUENCH, typu CASE MASTER AFS-34. W skład linii wchodzi także urządzenia towarzyszące: myjka, piec do wysokiego odpuszczania, generatory atmosfery endotermicznej i stoły załadowczo-wyładowcze.

Hartownia wyposażona jest także w linię do azotowania gazowego. W jej skład wchodzi: piec do azotowania gazowego z ewakuacją próżniową oraz myjka do mycia detali przed azotowaniem.

Efekty obróbki cieplnej ocenia się w laboratorium metalograficznym. Urządzenia do przygotowywania zglądów metalograficznych, mikrotwardościomierz i mikroskop metalograficzny umożliwiają ocenę struktury i grubości warstw po obróbce cieplno-chemicznej oraz rozkład twardości. Wyniki pomiarów z poszczególnych procesów są archiwizowane, a próbki z numerami zleceń produkcyjnych przechowujemy przez okres jednego roku.

Procesem obróbki cieplnej steruje odpowiednio zaprogramowany komputer. Dzięki zastosowaniu atmosfery endotermicznej i odpowiedniej kontroli procesu możemy zagwarantować wysoką jakość detali po obróbce cieplnej, bardzo dobrą powtarzalność procesów, minimalizację odczekań hartowniczych oraz brak odwęgleń i utlenień detali.



EN The heat treatment department was organised together with machining and production departments, in order to complete the entire manufacturing process for moulds and production machines for concrete decorative products. Investments in modern, state-of-the-art equipment and machinery was the prerequisite for manufacture of high-performance machines and plants. Correct heat treatment ensures long life of our machines and moulds for production of concrete paving blocks and decorative products.

The quality of our services is also appreciated by other companies. TECHMATIK co-operates with many companies in Poland and abroad. Among our regular customers there are FABRYKA ŁOŻYSK TOCZNYCH in Kraśnik; BEFARED in Bielsko-Biała (manufacturer of gear-motors); BRUKPOL with its seat in Bukowiec near Łódź (precision industry); INTERNATIONAL TOBACCO MACHINERY in Radom; PMP Poland in Jelenia Góra (production for papermaking industry); BRAT-MET in Radom (manufacturer of fasteners); BOMBARDIER; HELLER; and COLUMBIA.

HARDENING SHOP EQUIPMENT

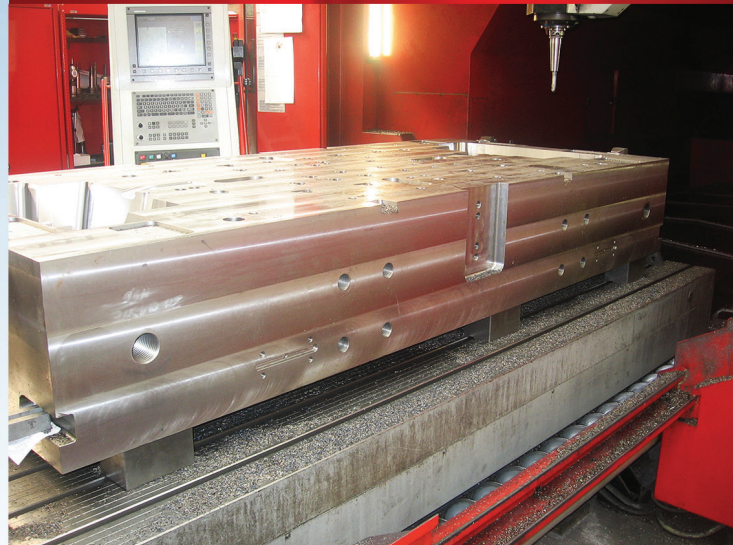
The heat treatment processes are carried out in chamber furnaces with endothermic atmosphere with adjustable carbon potential; the furnaces are rated among the most modern pieces of equipment in our region of Europe. We also run heat treatment processes in the nitriding furnaces vacuum atmosphere. Processes like hardening, carbonisation, cyanide hardening and annealing are carried out in the process line based on chamber furnaces with built-in SEALED QUENCH quenching tank type CASE MASTER AFS-34. The line also includes auxiliary devices such as washing machine, furnace for high-temperature tempering, endothermic atmosphere generators and loading/unloading tables.

The hardening shop is also equipped with the process line for ammonia nitriding, consisting of the furnace for ammonia nitriding with vacuum evacuation and the washing machine for cleaning the parts prior to the process.

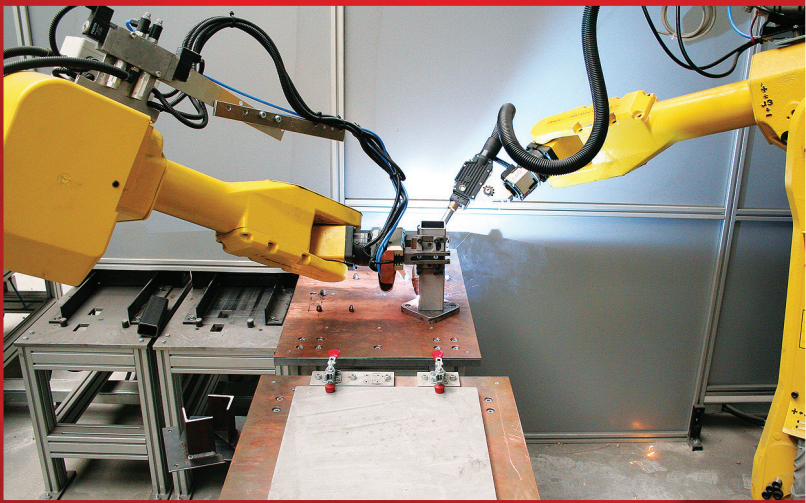
The effects of heat treatment are evaluated in metallographic laboratory where, using equipment such as devices for preparing the metallographic specimens, micro-hardness tester and metallographic microscope, it is possible to evaluate the structure and thickness of layers after thermochemical treatment and hardness distribution. The results of measurements for individual processes are filed, and specimens with numbers of production orders are stored for one year.

The heat treatment process is controlled by a computer with suitable software installed. Due to the endothermic atmosphere and appropriate control of the process we can guarantee the best quality of parts undergoing heat treatment, a very good repeatability of processes, minimization of deformations during the hardening process and the absence of soft skins and oxidized areas.

Wybrane realizacje Selected implementations / Ausgewählte Referenzen



Odrębny katalog
siłowników hydraulicznych
Separate hydraulic actuator
catalogue
Sonderkatalog
der Hydraulikzylinder



Kontakt Contact / Kontakt

TECHMATIK SA
26-610 Radom, Polska
ul. Żółkiewskiego 131/133

Sekretariat Office / Sekretariat

tel. +48 48 369 08 00
faks +48 48 369 08 01
e-mail techmatik@techmatik.pl

NIP: 796-262-29-03

www.techmatik.pl



Obróbka cieplna

Heat treatment / Wärmebehandlung

Ireneusz Kowalski
Kierownik Działu Obróbki Ciepłej
Manager, Heat Treatment Department
Leiter der Wärmebehandlungsabteilung
kom. +48 / 668 122 208
tel./fax +48 48 / 369 08 94
e-mail ikowalski@techmatik.pl

Obróbka mechaniczna

Machining / Zerspanen

Emil Poneta
Director, Machining Department
Director, Machining Department
Direktor der Abteilung Zerspannung
kom. +48 / 512 028 220
tel. +48 48 / 369 08 91
fax +48 48 / 369 08 09
e-mail eponeta@techmatik.pl

Kontrola jakości

Quality control / Qualitätskontrolle

Marek Kabacik
Kierownik Działu Kontroli Jakości
Manager, Quality Control Department
Leiter der Qualitätskontrollenabteilung
tel. +48 48 / 369 09 56
e-mail kontrolajakosci@techmatik.pl

GWARANCJA NAJWYŻSZEJ JAKOŚCI GUARANTEE OF THE HIGHEST QUALITY GARANTIE DER HÖCHSTEN QUALITÄT

Producent siłowników hydraulicznych

Hydraulic actuators producer / Hersteller von hydraulischen Zylindern

Producent form Mould producer / Hersteller von Stahlformen

Obróbka mechaniczna CNC / Machining/ Zerspanen

Obróbka cieplna / Heat treatment / Wärmebehandlung

Kontrola jakości / Quality control/ Qualitätskontrolle



TECHMATIK®
A COLUMBIA-MACHINE, INC. COMPANY
COOPERATION

www.techmatik.pl

Kontrola jakości Quality control / Qualitätskontrolle

PL W Dziale Kontroli Jakości pracują kontrolerzy z wieloletnim doświadczeniem w pomiarach części form, maszyn i urządzeń linii technologicznych do produkcji kostki brukowej, galanterii betonowej i elementów budowlanych, a także innych części obrabianych dla klientów wg zamówienia. Pomiary wykonywane są przy użyciu ręcznych narzędzi pomiarowych oraz urządzeń pomiarowych. Na wyposażeniu Działu Kontroli Jakości znajdują się między innymi takie urządzenia pomiarowe jak:

- portalowa współrzędnościowa maszyna pomiarowa Wenzel LH1210,
- przenośne ramię pomiarowe Faro Platinum Arm 2,4m
- przenośne ramię pomiarowe Faro Edge 3,7m
- wysokościomierz Tesa Micro Hite plus M900
- defektoskop ultradźwiękowy KRAUTKRAMER

Kontrolerzy jakości posiadają certyfikaty kompetencji w badaniach nieniszczących (NDT) wg normy PM-EN ISO 9712 w następujących metodach:

- badania wizualne (VT) stopień 2
- badania penetracyjne (PT) stopień 2
- badania magnetyczno-proszkowe (MT) stopień 2
- badania ultradźwiękowe (UT) stopień 2

EN The Quality Control Department is staffed by inspectors highly experienced in measuring parts of molds, machines and devices of manufacturing lines for the production of concrete paving stones, concrete decorative products and concrete elements, as well as other parts processed for clients based on specific orders. Measurements are performed by means of hand-operated and other measurement devices. The Quality Control Department has access, among others, to such measurement equipment as:

- Wenzel LH1210 bridge-type coordinate measuring machine,
- Faro Platinum Arm 2.4 m portable measurement arm,
- Faro Edge 3.7 m portable measurement arm,
- Tesa Micro Hite plus M900 electronic height gage,
- KRAUTKRAMER ultrasonic flaw detector.

Quality inspectors possess certificates of professional competence for non-destructive testing (NDT) pursuant to the norm PM-EN ISO 9712, for the following procedures:

- visual testing (VT) grade 2
- penetration testing (PT) grade 2
- magnetic testing (MT) grade 2
- ultrasonic testing (UT) grade 2

DE In der Abteilung für Qualitätskontrolle arbeiten Kontrolleure mit langjähriger Erfahrung in Vermessung der Teile von Formen, Maschinen und Einrichtungen der Fertigungsanlagen für die Produktion von Betonsteinen und Bauelementen, sowie anderer Bauelemente, die im Kundenauftrag verarbeitet werden. Vermessungen werden mithilfe von manuellen Meßwerkzeugen und Messgeräten ausgeführt. Zur Ausrüstung der Abteilung für Qualitätskontrolle gehören unter anderen folgende Messgeräte:

- Portal-Koordinatenmessgerät Wenzel LH1210,
- verstellbarer Meßarm Faro Platinum Arm 2,4m
- verstellbarer Meßarm Faro Edge 3,7m
- Höhenmesser Tesa Micro Hite plus M900
- Ultraschallfehlerdetektor KRAUTKRAMER.

Die Qualitätskontrolleure besitzen Kompetenzzertifikate in Zerstörungsfreien Prüfungen (NDT) laut Norm PM-EN ISO 9712 für folgende Methoden:

- Visuelle Prüfungen (VT) Grad 2
- Penetrationsprüfungen (PT) Grad 2
- Magnetpulverprüfungen (MT) Grad 2
- Magnetpulverprüfungen (MT) Grad 2

