



weldon.

CIĘCIE, SPAWANIE,
CYNKOWANIE, ŚRUTOWANIE,
MAŁOWANIE, GIĘCIE,
WYKRAWANIE.

KATALOG USŁUG



SPIS TREŚCI:

O FIRMIE	3
-----------------------	----------

USŁUGI

OBRÓBKA STALI

Cięcie i wiercenie	4
Cięcie plazmowo - gazowe	11
Spawanie	14
Gięcie	17
Prostowanie.....	18
Wykrawanie	20
Zgrzewanie	21

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Oczyszczanie i śrutowanie	12
---------------------------------	----

ZABEZPIECZENIE ANTYKOROZYJNE

Cynkowanie.....	22
Metalizacja.....	24
Malowanie	23

BADANIE SPOIN I SPAWÓW	25
-------------------------------------	-----------

O FIRMIE:

- specjalizujemy się w produkcji konstrukcji stalowych i obróbce metalu,
- zatrudniamy zespół doświadczonych specjalistów, kompetentnych w realizacji trudnych i skomplikowanych usług,
- zapewniamy doradztwo techniczne oraz usługi projektowe,
- pracujemy na specjalistycznych i precyzyjnych maszynach,
- posiadamy zakładową ocynkownię,
- prowadzimy badania nieniszczące.

CERTYFIKATY JAKOŚCI:

Certyfikacja wytwórców konstrukcji metalowych według **EN 1090**

System Zarządzania Jakością **ISO 9001:2009**

System Zarządzania Jakością **AQAP 2110:2009**

NATO Commercial and Government Entity CODE **NCAGE: 2312H**

System Zarządzania Środowiskiem **ISO 14001:2005**

System Zarządzania BHP wg **PN-N 18001:2004**

Certyfikat Jakości **EN ISO 3834-2**

Dyplom **International Welding Engineer**



/CIĘCIE I WIERCENIE/

DANOBAT Automatyczna jednostka do cięcia i wiercenia

Nowoczesna maszyna wykonująca operacje:

- wiercenia,
- pogłębiania,
- nawiercania,
- znakowania,
- pisanie i trasowania.

Jednostka wiercąca przygotowana jest do używania narzędzi HSS jak i węglkowych do max. średnicy otworu 40mm przy grubości materiału 40 mm.



Charakterystyka techniczna

Średnica wiercenia min/max	6/40 mm
Grubość wiercenia min/max	6/40 mm
Max. wielkości kształtownika	1000x400 mm
Prędkość pozycjonowania narzędzi	20 m/min
Siła docisku pionowego	4x1.5 t



Automatyczna jednostka wiercąca Danobat

Automatyczna jednostka wiercąca Danobat wykonuje operacje: wiercenia, pogłębiania, gwintowania i nawiercania oraz znakowania.

Jednostka wiercąca T3CH przygotowana jest do używania narzędzi HSS i węglkowych.



Charakterystyka techniczna

Średnica wiercenia min/max	6/40 mm
Grubość wiercenia min/max	6/40 mm
Max. wielkości kształtownika	1000x400 mm
Min. wielkości kształtownika	80x6 mm
Siła docisku pionowego	4x1.5 t

Automatyczna linia GEKA ALPS 150 do obróbki kątowników

Automatyczna linia do znakowania, wykrawania i cięcia kątowników. Wyposażona w kompletny system do znakowania, wykrawania i cięcia kątowników, sterowany numerycznie i programowany za pomocą systemu kontrolnego CNC-PC.

Charakterystyka techniczna

L max.	150x15 mm
L min.	35x4 mm
Siła nacisku (znakowanie)	730 kN
Ilość znaków opcjonalnie	5x10 znaków
Max. średnica otworu	31 mm
Moc stacji tnącej	1900 kN



GEKA HYDRACROP 165 – uniwersalne nożyce hydrauliczne

Na stanowisku HYDRACROP wykonywane są następujące operacje:

Charakterystyka techniczna

wybijanie otworów	max fi 40 x 30 mm, fi 34x 34 mm
cięcie kątowników	max 205 mm x 205 mm x 25 mm
cięcie pręta	kwadrat max 60 mm, okrągły 60 mm
cięcie ceownika, teownika lub dwuteownika	max 180 mm
cięcie płaskownika	max 750 x 20 mm, 400x30 mm

Nożyce hydrauliczne ERMAKSAN HGD 3100

Nożyce hydrauliczne umożliwiają cięcie blach o wymiarach:

Charakterystyka techniczna

Max. grubość	13 mm
Max. szerokość	3100 mm



Nożyce uniwersalne GEKA BENDICROP 60S

Charakterystyka techniczna

Cięcie płaskowników max	350 x 15 mm
Długość noża	356 mm
Ścinanie kątownika pod kątem 45° max	70 x 70 x 7mm
Cięcie pręty okrągłe Ø	45 mm
Cięcie pręty kwadratowe	40 mm
Wykonanie otworów max średnica i grubość	Ø 40 x 11 mm

Automatyczna linia Vernet Behringer VP-X 166 do obróbki kątowników

Linia do znakowania, perforowania i cięcia kątowników. Sterowana numerycznie i programowana za pomocą systemu kontrolnego CNC-PC.

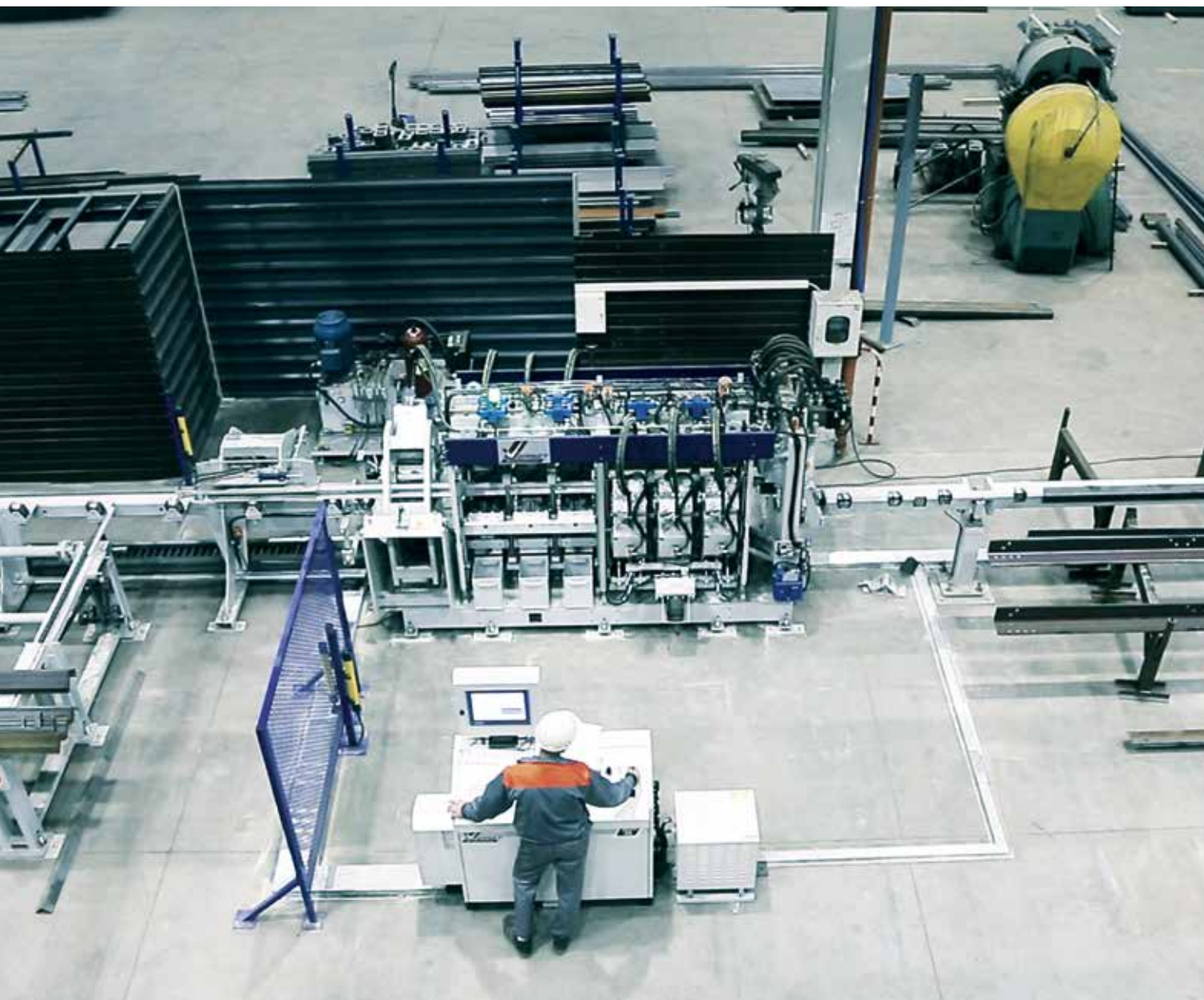
Wyposażona w systemy:

- łańcuchowy magazyn załadowniczy z ramieniem obrotowym do składowania i załadunku kątowników,
- rolotok podawczy, chwytak,
- głowicę znakującą 65T,
- system perforowania,
- gilotynę,
- rolotok odbiorczy.

Charakterystyka techniczna

L max.	160x15 mm
L min.	40x4 mm
Siła nacisku (znakowanie)	65 t
Siła nacisku (wykrawanie)	76 t
Max. średnica	Ø 32 mm
Moc stacji tnącej	230 t





PRZECINARKA 3D PLAZMOWO-GAZOWA STIGAL możliwość cięcia 3D lub z palnikiem 3D

Charakterystyka techniczna

Szerokość robocza	3 m
Długość robocza	14 m
Max. grubość cięcia plazmą	40 mm
Max. grubość cięcia gazami	100 mm

Obrotnica do cięcia rur

Zakres średnic	50 – 300 mm
Max. długość rur	12 m
Max. grubość ścianki	35 mm

Przecinarka plazmowo-gazowa Eckert

Charakterystyka techniczna

Szerokość robocza	2 m
Długość robocza	6 m
Max. grubość cięcia plazmą	12 mm
Max. grubość cięcia gazami	60 mm



/CIĘCIE PLAZMOWO-GAZOWE/



OCZYSZCZARKA WIRNIKOWO-ROLKOWA

Obróbka długich, płaskich elementów jak:
blachy, profile, elementy konstrukcji stalowych,
transportowanych za pomocą przenośnika rolko-
wego.

Zastosowanie:

usuwanie rdzy, zgorzeliny, przygotowanie po-
wierzchni przed malowaniem.

Charakterystyka techniczna

Max. szerokość elementu	2000 mm
Max. wysokość elementu	500 mm
Długość rolek wejściowych	16000 mm
Długość rolek wyjściowych	12000 mm
Minimalna grubość ścianki elementu	3 mm

KOMORA ŚRUTOWNICZA

Komora śrutownicza BLASTLUX Series przeznaczona do obróbki strumieniowo-ściernej oraz metalizacji natryskowej elementów ciężkich i wielkogabarytowych.



Charakterystyka techniczna

Długość	18 m
Szerokość	5 m
Wysokość	5,5 m

PROFESJONALNA SPAWALNIA

Realizujemy zlecenia spawania konstrukcji stalowych.

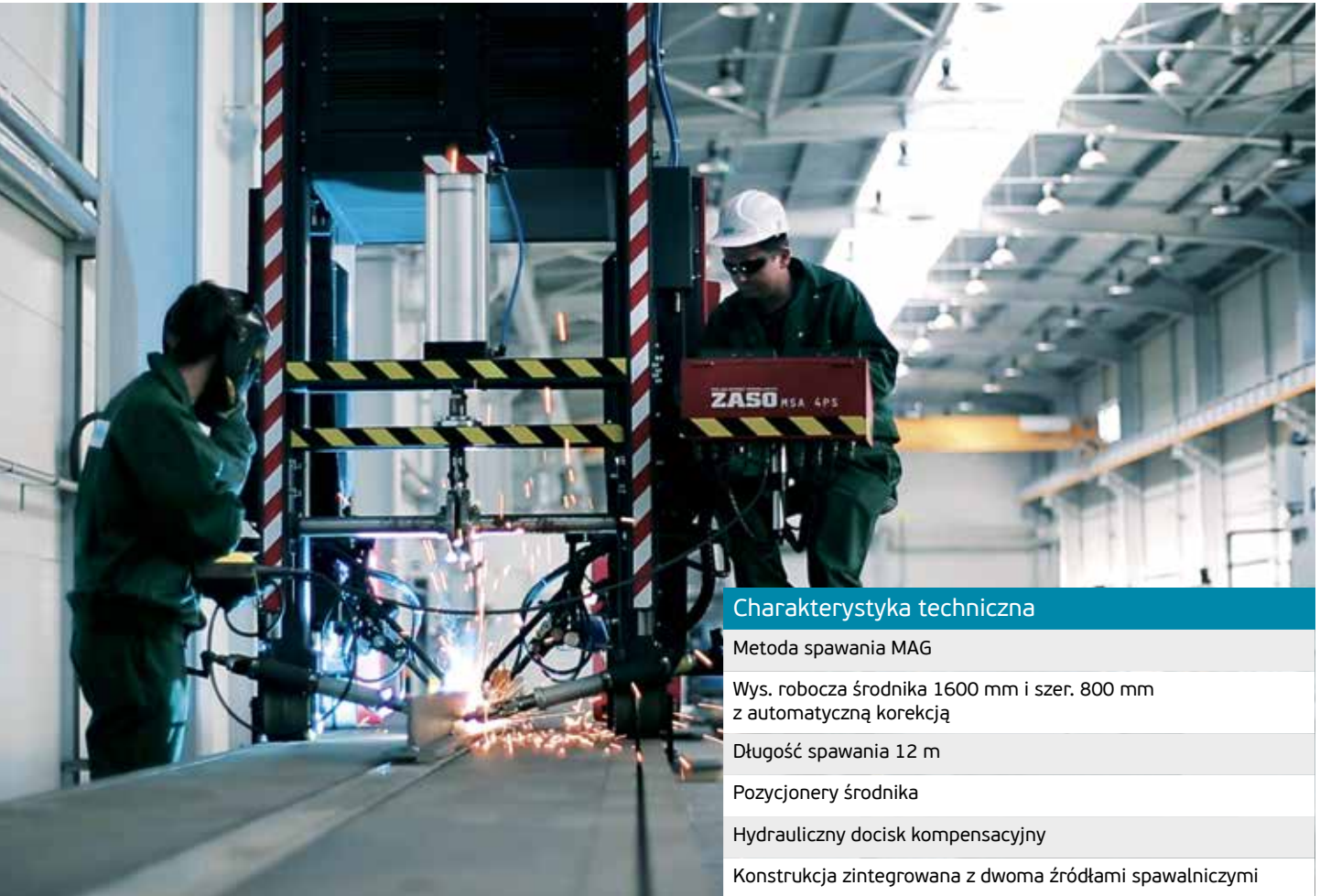
Nasi pracownicy posiadają liczne certyfikaty i uprawnienia m.in. Międzynarodowego Inżyniera Spawalnika.

Samodzielnie prowadzimy usługi badań nieniszczących.

Posiadamy certyfikat **Kontroli Jakości Produkcji zgodny z EN 1090-1 (klasa EXC3).**



SZYNOWY PORTAL BRAMOWY DO SPAWANIA BELEK TEOWYCH I DWUTEOWYCH



Charakterystyka techniczna

Metoda spawania MAG

Wys. robocza środka 1600 mm i szer. 800 mm
z automatyczną korekcją

Długość spawania 12 m

Pozycjonery środka

Hydrauliczny docisk kompensacyjny

Konstrukcja zintegrowana z dwoma źródłami spawalniczymi

Robot spawalniczy KAWASAKI FA06E

Robot spawalniczy wyposażony jest w:

- dwa stanowiska obrotowe o wymiarach 6,5m x 2,5m i nośności do 5 ton,
- ramię Kawasaki FA06E z osprzętem spawalniczym Fronius TransPuls Synergic 5000



TANDEM HYDRAULICZNYCH PRAS KRAWĘDZIOWYCH

Charakterystyka techniczna

Siła nacisku	2 x 5000 kN
Robocza długość gięcia	12200 mm
Wysięg kolumn	500 mm
Szerokość stołu	500 mm
Max. grubość gięcia	22 mm

Prasa krawędziowa ERMAKSAN CNC HAP 6100/200

Charakterystyka techniczna

Długość robocza	6100 mm
Siła nacisku	200 ton

Prasa krawędziowa HACO

Charakterystyka techniczna

Długość robocza	4300 mm
Siła nacisku	300 ton

Prasy krawędziowe przeznaczone do formowania blach na zimno. Dzięki swej budowie umożliwiają gięcie z dużą dokładnością, zapewniając powtarzalność kąta gięcia oraz dostosowanie parametrów do giętego materiału oraz sposobu jego formowania - kolejności gięć. Tandem pras krawędziowych to szybka i ekonomiczna maszyna do precyzyjnego gięcia arkuszy blach.





VARIOBEND DB 6.1,50 HYDRAULICZNA ZAGINARKA Z MOŻLIWOŚCIĄ GIĘCIA GÓRA-DÓŁ

Maszyna przeznaczona do produkcji kształtowników giętych z blach lub taśm.

Charakterystyka techniczna

Długość robocza	6400 mm
Max grubość blachy	
Stal	1,50 mm
V2A	1,00 mm
Alu	2,00 mm
Max. kąt gięcia	140°
Wysięg	1250 mm
Prędkość gięcia	0°-140° - 3.5s
Zasięg pracy tylnego zderzaka	5-1250 mm
Ilość palców zderzaka	8 szt.



PRASA POZIOMA HYDRAULICZNA (BOKSERKA)

Charakterystyka techniczna

Max. nacisk	250 t
Max. skok tłoka	500 mm
Max. głębokość gardła: 260 mm	2,00 mm
Max. wys. elementu do prostowania	400 mm
Prostowanie i zdolność gięcia	Profile
Płaskownik	360 x 60 mm
Rura	180 mm
Rura kwadrat	160 x 160 mm
Kątownik	180 x 16 mm





EUROMAC MTX FLEX 12 WYKRAWARKA MŁOTECZKOWA CNC DO OBRÓBKİ BLACH

Wykrawarka służy do kompleksowej i trójwymiarowej obróbki blachy. Gwarantuje wycięcie z blachy dowolnego kształtu odzwierciedlającego wykrojnik. Zapewnia wysoką wydajność produkcji przy powtarzalnych elementach. Ponadto przetłaczanie, gwintowanie itp.



Charakterystyka techniczna

Siła nacisku (wykrawanie)	220 kN
Zakres pracy (max.)	1500x5000 mm
Dokładność pozycjonowana	±0,1
Zakres grubości blach	0,0-5 mm
Max. ciężar blachy	150 kg
Max. szybkość wykrawania	1000 uderzeń/min
Max. szybkość znakowania	2000 uderzeń/min

ZGRZEWARKA DO SIATEK WARO SAR 2500

Charakterystyka techniczna

Zgrzewanie siatki z drutu o średnicy	2-6 mm
Ilość drutów wzdłużnych	2-16
Max. długość siatki	6 m
Max. szerokość siatki	2,5 m
Min. oczko	50x20 mm





CYNKOWANIE OGNIOWE

Wymiary wanny cynkowniczej

7000 x 1500 x 2800mm (długość x szerokość x głębokość)

Maksymalne wymiary robocze elementów cynkowanych:
6800 x 1400 x 2400 mm

Maksymalny ciężar jednostkowy elementu – do 3 ton.

www.ocynkownia.weldon.pl



OD TŁUSZCZANIE



TRAWIENIE



PLUKANIE



TOPNIKOWANIE



SUSZENIE



CYNKOWANIE



CHŁODZENIE



MALARNIA

Profesjonalny, przestrzenny obiekt malarni o pow. 500 m² umożliwia wykonanie zabezpieczeń antykorozyjnych w postaci malowania natryskowego – również w systemie Duplex.



METALIZACJA NATRYSKOWA

Służy do ochrony antykorozyjnej żelaza i stali.

Za pomocą metalizacji można uzyskać różne stopnie ochrony antykorozyjnej w zależności od stosowanego materiału natryskiwanego. Mogą to być powłoki cynowe bądź aluminiowe. Gwarantują one wysoką odporność na działanie silnego środowiska korozyjnego.

Potrafimy tą metodą zabezpieczyć materiał natryskiwany na okres od 15 do 50 lat bez dodatkowych zabiegów konserwujących.



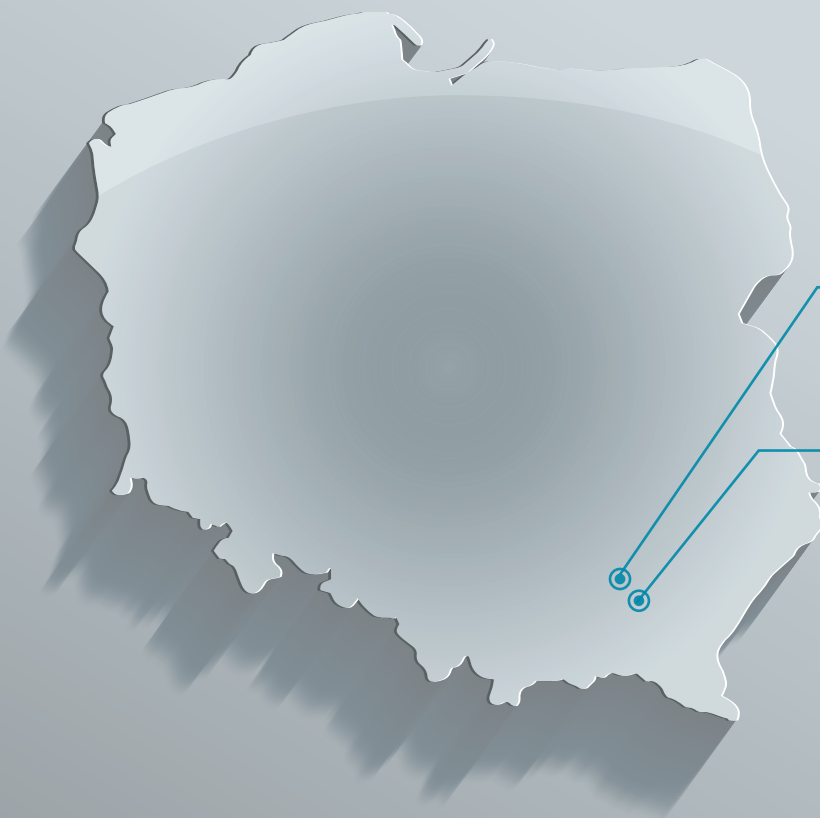


BADANIA NIENISZCZĄCE KONSTRUKCJI STALOWYCH, BADANIA SPAWÓW I SPOIN

Badania nieniszczące mają na celu oszacowanie stanu technicznego konstrukcji stalowej oraz ewentualne wykrycie wszelkich wad i nieprawidłowości w jej budowie i połączeniach.

Dysponujemy zaawansowanym **defektoskopem** ultradźwiękowym, umożliwiającym badanie elementów o różnych kształtach oraz zatrudniamy specjalistów posiadających doświadczenie w badaniach konstrukcji stalowych, elementów spawanych, zgrzewanych, walcowanych, odlewanych i kutych.

W badaniach wykorzystujemy **metodę ultradźwiękową**, umożliwiającą badanie elementów stalowych, z metali kolorowych a także z innych materiałów. Zastosowanie ultradźwięków znacznie skraca i ułatwia badanie materiału, może być prowadzone na każdym etapie produkcji, wyróżnia się wysoką skutecznością w wykrywaniu wszelkich wad materiałowych zarówno powierzchniowych jak i głębokich. Badanie umożliwia precyzyjne określenie typu, umiejscowienia i wielkości wady w badanym elemencie.



Ocynkownia

www.weldon.ocynkownia.pl



www.weldon.pl



Usługi cynkowania
Ocynkownia Weldon

ul. Metalowców 25, 39-200 Dębica
+ 48 14 670-48-15
ocynkownia@weldon.pl
www.ocynkownia.weldon.pl

Usługi obróbki stali

Weldon sp. z o.o.
39-102 Brzezówka 90A
+48 14 64-66-700
kontakt@weldon.pl
www.weldon.pl
www.weldon.eu
www.stahlbau-weldon.de
www.kontenery.weldon.pl
www.konstrukcje-stalowe.weldon.pl

Film korporacyjny PL 

Corporate video EN 

