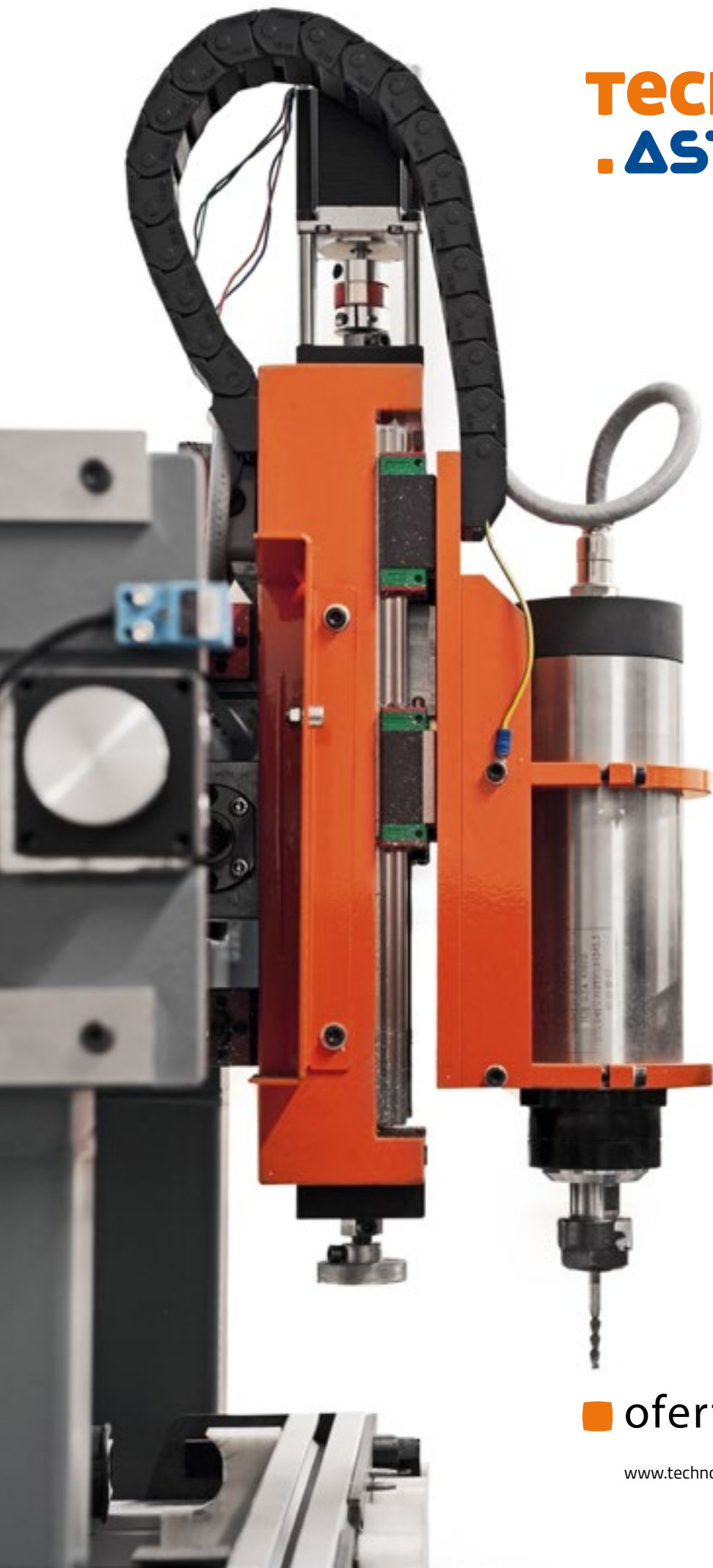


TECHNOLOGIA .ASTAR



 oferta

www.technologia.astar.pl

■ siła doświadczenia

gwarantuje wysoki poziom obsługi i jakości. Firma ASTAR Sp. z o.o powstała w 2009 roku jako producent części konstrukcyjnych i detali dla producenta nowoczesnej aparatury medycznej, firmy ASTAR ABR Sp.j. (firmy-matki). Z czasem, w wyniku rozwoju technologii i zwiększenia mocy przerobowych, ASTAR Sp. z o.o zaczęła przyjmować zlecenia od firm zewnętrznych, stając się na rynku usług produkcyjnych partnerem godnym zaufania. Tak powstała marka Technologia ASTAR. Wieloletnie doświadczenie, budowane w oparciu o wykonawstwo dla firm z różnych dziedzin przemysłu, owocuje dziś szybkimi terminami realizacji oraz wysoką powtarzalnością wytwarzanych detali.

**ZAPEWNIAMY WYSOKĄ JAKOŚĆ.
PROFESJONALNIE PODCHODZIMY DO KAŻDEGO,
NAWET NAJMNIJSZEGO ZAMÓWIENIA.**

■ park maszynowy

stanowi jeden z gwarantów jakości naszych prac. Posiadamy 3 centra obróbki CNC (trójosiowe) oraz 3 tokarki sterowane numerycznie. Pracujemy przede wszystkim na sprzęcie renomowanych firm, takich jak Bomar, CMA, Pilous, czy DMG.



DMG CMX 1100

Frezarka trójosiowa, pracująca na sterowniku Siemens ShopMILL. Model wyposażony jest w wysokiej klasy napędy, posiada sondę pomiarową RENISHAW, co pozwala na powtarzalne i precyzyjne ustawianie wytwarzanego detalu. Sonda umożliwia wykonanie pomiarów obrabianego przedmiotu i zapisanie wyników do pliku. Zaletą maszyny są również liniały pomiarowe, które zapewniają bardzo wysoką dokładność wykonywanych detali. W razie potrzeby, istnieje możliwość zamontowania czwartej osi do maszyny.

PODSTAWOWE PARAMETRY:

- Wrzeciono - 20 do 12000 obr/min
- Stół - 1400 x 560 mm
- Przesuw osi X/Y/Z - 1100/560/510 mm
- Prędkości do 36 m/min
- Narzędzia - 30 sztuk

DMG CLX 350

Zaawansowany technologicznie model tokarki CNC, pracujący na sterowniku Siemens ShopTURN. Maszyna wyposażona jest w hydrauliczny uchwyt zaciskowy o średnicy 200mm, sterowalnego hydraulicznie konika oraz 12-pozycyjną głowicę narzędziową VDI 30 z napędzanymi narzędziami, co pozwala na wykonywanie detali toczono - frezowanych.

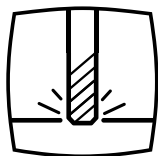
PODSTAWOWE PARAMETRY:

- Maksymalna średnica toczenia - 320mm
- Długość toczenia w osi Z - 530mm
- Przelot wrzeciona - 51mm
- Maksymalna prędkość obrotowa - 5000obr/min

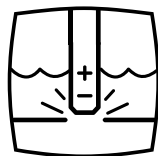
■ wykonujemy

obróbkę skrawaniem z zakresu toczenia i frezowania CNC. Pracujemy na stali i stali nierdzewnej, a także na metalach nieżelaznych, takich jak tytan, brąz, miedź, aluminium. Zajmujemy się także toczeniem i frezowaniem tworzyw sztucznych, w tym np. ortalonu, POM, tekstolitu, teflonu i innych. Przyjmujemy zlecenia na wykonawstwo detali nawet od jednej sztuki. Serie sięgające kilku tysięcy sztuk również leżą w zakresie naszych możliwości.

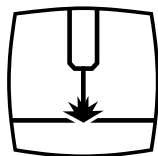
W produkcji wykorzystujemy następujące technologie:



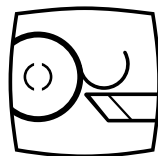
FREZOWANIE



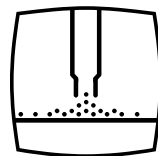
ELEKTRODRAŻENIE



SPAWANIE



TOCZENIE

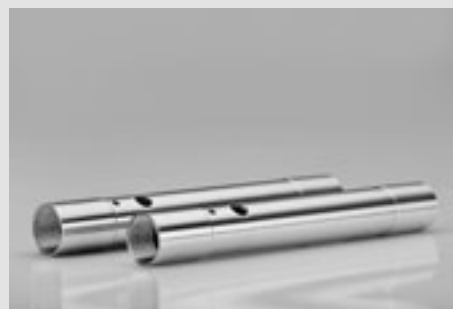


PIASKOWANIE*

* Usługi z tego zakresu świadczymy jedynie w połączeniu z innymi technologiami.

■ powtarzalna jakość

jest widoczna w każdym zleceniu, jakiego się podejmujemy. Niezależnie od nakładu, materiału i zakresu prac, zapewniamy drobiazgowo odtworzenie każdego z wytwarzanych detali. Dążymy do maksymalnego wykorzystania możliwości, jakie zapewnia nam nasz park maszynowy oraz wieloletnie doświadczenie pracowników. Zdjęcia kilku realizacji, widoczne poniżej, są dowodem na poparcie tego twierdzenia.





■ kontakt

Technologia ASTAR (zakład produkcyjny)
ul. Pod Młyńską Kępcą 748
43-384 Jaworze
tel.: +48 33 444 67 79
e-mail: mech@astar.eu
www.technologia.astar.pl

ASTAR Sp. z o.o (Centrala, adres korespondencyjny)
ul. Świt 33
43-382 Bielsko-Biała

■ www.technologia.astar.pl