

The logo for BORMECH, featuring the word in a bold, sans-serif font. The letters 'B', 'O', 'R', 'M', 'E', and 'C' are blue, while the letters 'H' and 'E' are red. The 'M' is also red and has a unique, angular design.

BORMECH

The website address www.bormech.pl, displayed in white text on a red rectangular background.

www.bormech.pl

○ FIRMIE

Przedsiębiorstwo **P.P.H. BORMECH** zostało założone w 1969 roku, kiedy początkowo był to mały zakład rzemieślniczy. Rozwijając się w 1983 roku rozpoczął szereg dostaw kooperacyjnych dla Fabryki Samochodów Małolitrażowych w Bielsku-Białej. Pierwotnie była to produkcja elementów z tworzyw sztucznych, która została rozszerzona w 1989 roku o tłoczone metalowe elementy karoserii do Fiata 126p. FSM opierając się o wysoką jakość wytwarzanych części podpisała z **P.P.H. BORMECH** podpisała wieloletnią umowę kooperacyjną. Aktualnie głównym produktem firmy są zbiorniki LPG, sprzedawane w kraju, jak i za granicą. Wysoka dbałość o jakość wykonania sprawiła, że jesteśmy jednym z czołowych producentów w kraju. Posiadamy certyfikat ASME, dzięki czemu eksportujemy zbiorniki również do Stanów Zjednoczonych, oraz Kanady. Posiadamy park maszynowy, dzięki któremu podejmujemy się nowych projektów, usług.

W polityce **P.P.H. BORMECH**, obok rozbudowy potencjału produkcyjnego i podejmowanych przedsięwzięć, zmierzających do stałego wzrostu jakości wyrobów, znaczne miejsce zajmują zagadnienia ochrony środowiska, warunków pracy, podnoszenia kwalifikacji pracowników oraz spełniania oczekiwań klientów. W 1995 roku P.P.H. BORMECH S.C. uzyskało status Zakładu Pracy Chronionej. W 2002 roku firma przekształciła się w Spółkę z o.o.

Aktualnie przedsiębiorstwo poza zbiornikami LPG produkuje również części i akcesoria dla przemysłu motoryzacyjnego przeznaczone między innymi dla takich firm jak: Delphi, Delfo, Fiat oraz Nexteer.

Konstruujemy przyrządy, formy, giętaki, tłoczniiki pod indywidualne zamówienie klienta.

Od 1998 roku P.P.H. Bormech posiada certyfikowany System Zarządzania Jakością - obecnie według normy ISO 9001 : 2008 i specyfikacji technicznej na części motoryzacyjne ISO/TS 16949 : 2009.



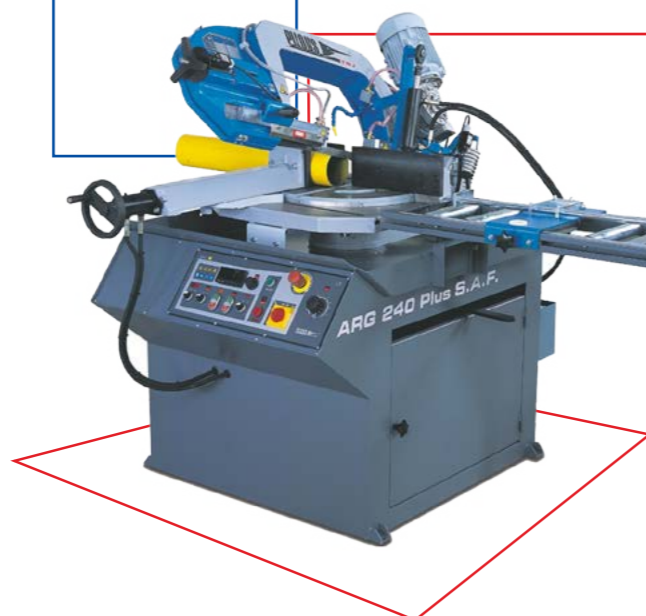
CIĘCIE PIŁĄ

POZIOMA PRZECINARKA TAŚMOWA

Pozioma przecinarka taśmowa ARG 230 PLUS do cięcia przy pomocy metalowej piły taśmowej. Maszyna jest przeznaczona do cięcia przedmiotów od aluminium i jego odlewów, po metale kolorowe, oraz wysokogatunkowe, o maksymalnej średnicy ϕ 250 mm.

Gwarantujemy wysoką precyzję, konkurencyjne stawki i szybkie terminy wykonania. Realizujemy mniejsze zlecenia, jak i seryjne. Prosimy o przesłanie dokumentacji technicznej lub pozostawienie dokładnych instrukcji odnośnie zlecenia.

01



CIĘCIE GILOTYNĄ

GILOTYNA HYDRAULICZNA

Gilotyna hydrauliczna umożliwia cięcie płaskich materiałów metalowych o grubości do 6 mm oraz szerokości do 3000 mm. Możliwe jest cięcie jednostkowe, jak i seryjne.

02

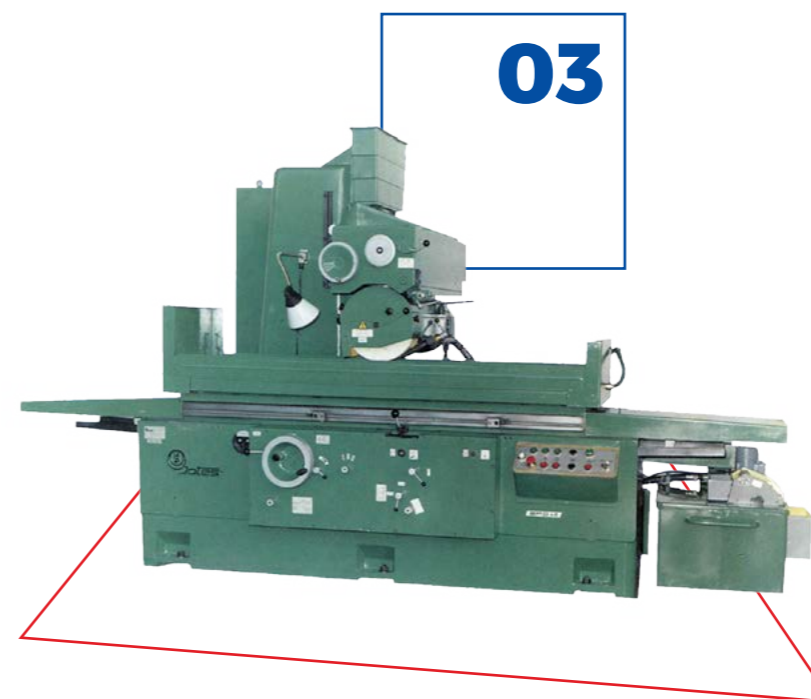


SZLIFOWANIE OSTRZENIE

SZLIFIERKA MAGNESOWA DO PŁASZCZYZN

Szlifierka magnesowa do płaszczyzn ze stołem roboczym 300 x 500 mm, gdzie możliwe jest uzyskanie chropowatości z dokładnością do 2 μ . W wyniku szlifowania otrzymujemy równie powierzchnie, na skutek starcia nieregularnych obszarów. Szlifowanie ma na celu zmniejszyć lub całkowicie zlikwidować chropowatość powierzchni. Wszystkie zabiegi przeprowadzane są przy zastosowaniu precyzyjnych szlifierek i narzędzi ściernych.

03



WYOBLANIE

WYOBLARKA R900

Wyoblarka może pracować z elementami o średnicy do 900 mm. Posiada platformę roboczą do prowadzenia i mocowania na zespole roboczym. Dzięki elektronicznemu sterowaniu można uzyskać dużą dokładność i powtarzalność.

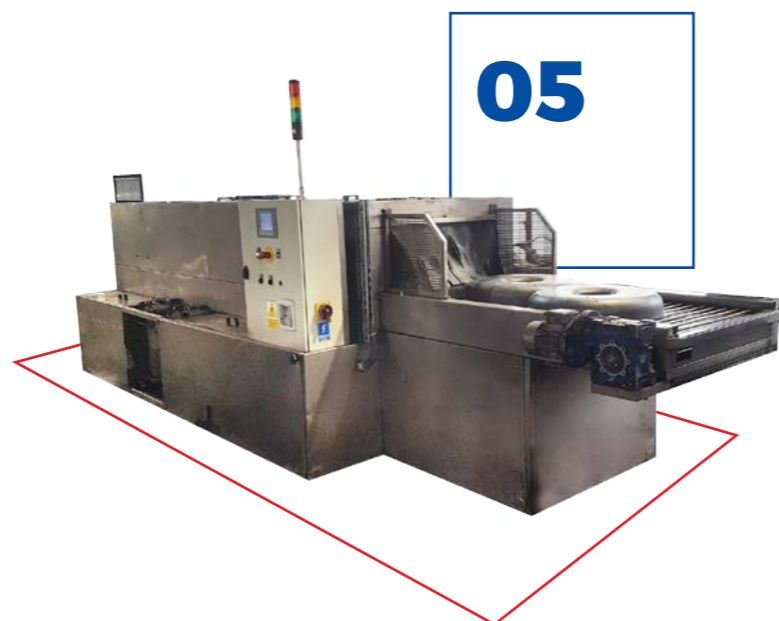
04



MYCIE POWIERZCHNI

MYJKA PRZELOTOWA

Myjka przelotowa do mycia, odtuszczenia powierzchni, elementów o maksymalnym przekroju 450 x 850 mm. Długość taśmy wynosi 7000 mm. Mycie detali zapewnia całkowite odtuszczenie detali i osuszenie przestrzeni kapilarnych. Po procesie części można bezproblemowo i bezodpadowo spawać, zgrzewać i kleić. Rozwiązanie często stosowane przez firmy, starające się optymalizować koszty i zapewniające najwyższą jakość procesu.



MYCIE ULTRADŹWIĘKIEM

MYJKA ULTRADŹWIĘKOWA

Myjka ultradźwiękowa do oczyszczania i odtuszczenia przedmiotów metalowych, z tworzyw sztucznych, oraz ze szkła. Penetracyjne właściwości ultradźwięków pozwalają doskonale myć detale skomplikowane o rozwiniętej powierzchni. Wymiary użytkowe wanny to 1100 x 900 x 600 mm. Mycie detali należy do krytycznych obszarów w procesach produkcyjnych, niezależnie od tego, czy będzie to osiągnięcie wymaganej czystości w kolejnych etapach procesu, czy też zapewnienie jakości i funkcjonalności mytej części, ma to decydujące znaczenie w wielu branżach, jak np.: obróbka metali, przemysł motoryzacyjny.



TOCZENIE

TOKARKI CNC

Tokarki CNC dzięki zastosowaniu podzespołów renomowanych firm, precyzyjnego wykonania odpowiedzialnych zespołów mechanicznych oraz konstrukcji sztywnego, monolitycznego odlewu łoża zapewniają wysoka dokładność obróbki. Oferując usługi toczenia CNC, wychodzimy naprzeciw największym potrzebom Klientów. Zaplecze technologiczne daje nam możliwość precyzyjnego i szybkiego obrabiania detali nawet w przypadku dużych serii. Maksymalna średnica obrabianych elementów wynosi 800 mm



WYTŁACZANIE

PRASY HYDRAULICZNE

Prasa hydrauliczna o nacisku 250 t ze stołem roboczym 1200 x 1000 mm, oraz o maksymalnym skoku tłoka 800 mm. Posiadamy bogaty park maszynowy, składający się z wielu pras mimośrodowych oraz hydraulicznych o nacisku od 40 do 250 ton. Duża część produkowanych przez nas detali jest lakierowana we własnej lakierni proszkowej. Jesteśmy w stanie wykonać każde tłoczenie elementów na tych prasach, po dostarczeniu odpowiednich narzędzi. W razie braku narzędzi, jesteśmy w stanie je wykonać. Firma zainteresowana jest podjęciem współpracy w zakresie świadczenia usług lub podjęcia produkcji na tych prasach.

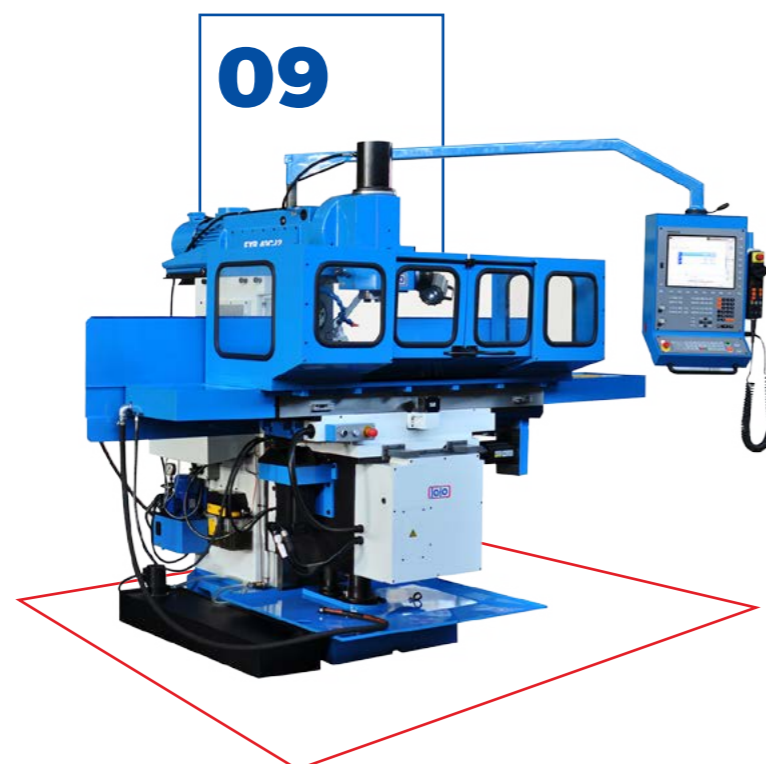


FREZOWANIE

FREZARKA CNC

Frezarka CNC jest przeznaczona przede wszystkim do lekkich i średnich robót frezarskich przy masie przedmiotu obrabianego do 450 kg. Pojemność pamięci układu sterującego wynosi aż 64 programy. Wrzeciono frezarki jest dodatkowo wyposażone w układ szybkiej wymiany narzędzia, co w znacznym stopniu wpływa na szybkość obróbki. Powierzchnia robocza stołu wynosi 400x1400 mm, istnieje możliwość obróbki dłuższych detali, nawet do 4 metrów.

Jesteśmy w stanie z ogromną precyzją obrabiać detale o bardzo skomplikowanych kształtach (np. formy, tłoczniaki, części dla przemysłu medycznego, elektronicznego). Gwarantujemy wysoki stopień gładkości obrabianych powierzchni. Możliwa jest obróbka jednostkowa, jak i seryjna.



GIĘCIE BLACH

PRASA KRAWĘDZIOWA

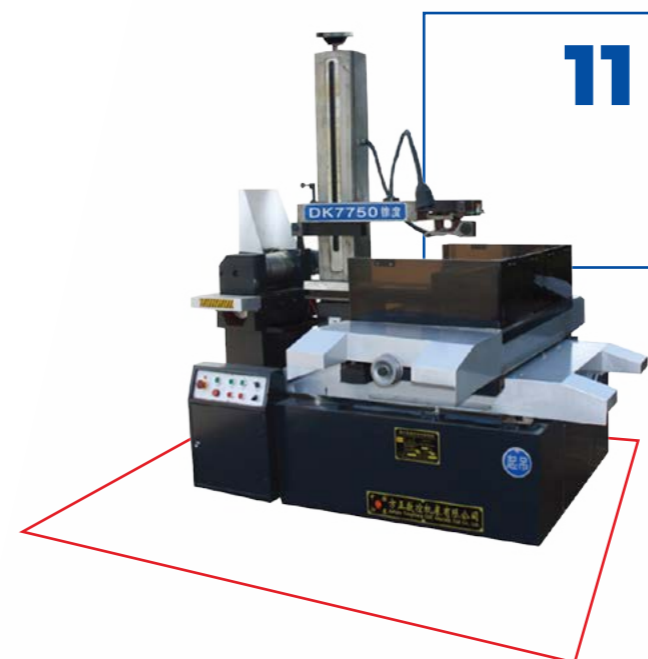
Prasa krawędziowa o nacisku 160 ton umożliwia gięcie płaskich elementów metalowych o grubości do 4 mm oraz długości do 3000 mm. Dzięki gięciu na prasie sterowanej numerycznie można wygiąć blachę prawie o 360 stopni. Wyginamy z blach różnego rodzaju skrzynki, profile, ceowniki. Odbywa się to metodą na zimno i jest zawsze w 100% powtarzalne. Kształty giętej blachy są zachowane dzięki wysokiej dokładności maszyny.



WYCINANIE ELEKTROEROZYJNE

WYCINARKA DRUTOWA

Elektroerozyjna wycinarka drutowa ma możliwość cięcia elektroiskrowego materiałów różnych gatunków metali. Maksymalna wysokość cięcia to 500 mm, natomiast ruch roboczy stołu wynosi 500 x 630 mm. Jest używana do wytwarzania elementów stożkowych, elementów zmiennym kącie, elementów o innym kształcie na górze i dole detalu, wielowypustów, kanałków, cienkich rowków, wysoko tolerowanych otworów. Elektrodrążenie drutowe to bardzo precyzyjna obróbka, gdzie wymagane są dokładności rzędu mikronów oraz bardzo wysokiej jakości wykończonej powierzchni.



ELEKTRODRAŻENIE WGŁĘBNE

ELEKTRODRAŻARKA WGŁĘBNA

Elektrodrążarka wgłębna jest stosowana przede wszystkim do precyzyjnej obróbki matryc, małych otworów i specjalnych kształtów. Maksymalna wydajność obróbki wynosi 900 mm/min. Tak jak przy każdym rodzaju obróbki elektroerozyjnej zaletą również i tej metody jest możliwość obróbki praktycznie każdego materiału przewodzącego prąd, włącznie z materiałami trudnoobrabialnymi o wysokiej twardości, jak np. stal hartowana, szybkoznająca czy węgliki spiekane. Elektrodrążenie wgłębne jest bardzo dokładną obróbką, gdzie wymagane są dokładności rzędu mikronów oraz bardzo wysoka jakość wykończonej powierzchni.



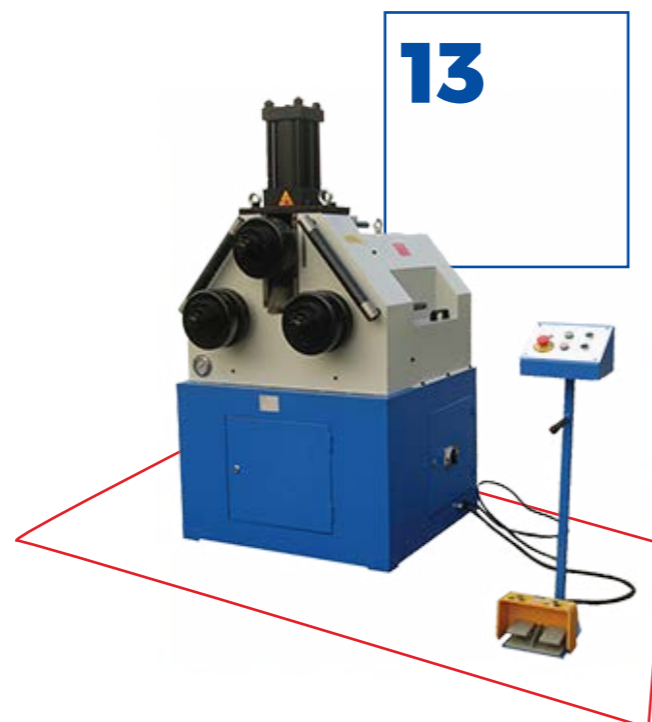
WALCOWANIE RUR I PROFILI

WALCARKA

Walcarka do rur i profili
o maksymalnej wydajności:

- Pręt prostokątny 120x 25 mm
- Profil kwadratowy 70x70 #3 mm
- Rura \varnothing 80 x 3 mm
- Pręt okrągły \varnothing 50 mm
- Pręt kwadratowy 50x50 mm
- Ceownik 100 x 50 x 6 mm.

Pracujemy na Giętarni trójrolkowej, posiadamy kamienie do rur o średnicy 33,7 mm, oraz 44,7 mm.



SPAWANIE ZROBOTYZOWANE

ROBOT SPAWALNICZY

Robot spawalniczy ze sterowaniem Fanuc wykonuje powtarzalne spoiny według zaprogramowanych danych. Dzięki dwóm stanowiskom obrotowym można uzyskać wysoką wydajność. Stanowisko jest przeznaczone do spawania wieloseryjnego. Wycena spawania na robocie spawalniczym tworzona jest indywidualnie, tworzymy również przyrządy do stanowiska na robocie.



WALCOWANIE BLACH

WALCARKA 3-ROLKOWA

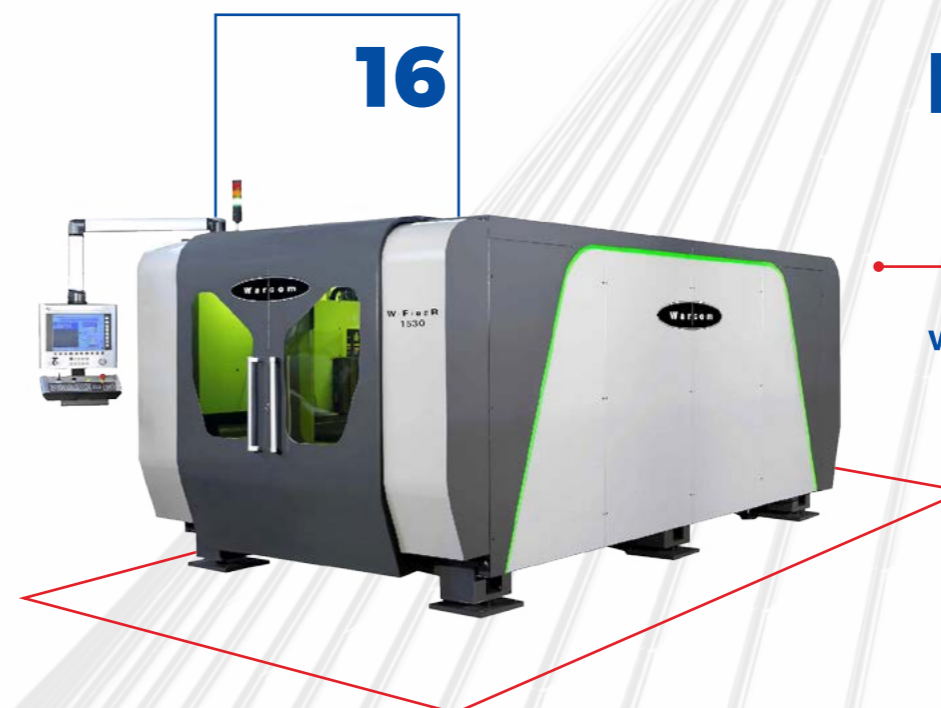
Hydrauliczna walcarka 3-rolkowa do blachy o maksymalnej grubości 8 mm, oraz długości 2100 mm. Minimalna średnica jaką można uzyskać to 210 mm, maksymalna to 2000 mm.



CIĘCIE LASEROWE

LASER WARCUM 2KW

W-FIBER jest maszyną, która cechuje wysoka precyzja +/-0.03 mm. Maksymalne wymiary stołu roboczego to 1500x3000 mm. Maksymalna grubość cięcia dla stali konstrukcyjnej to 12 mm, dla stali nierdzewnej to 5 mm.



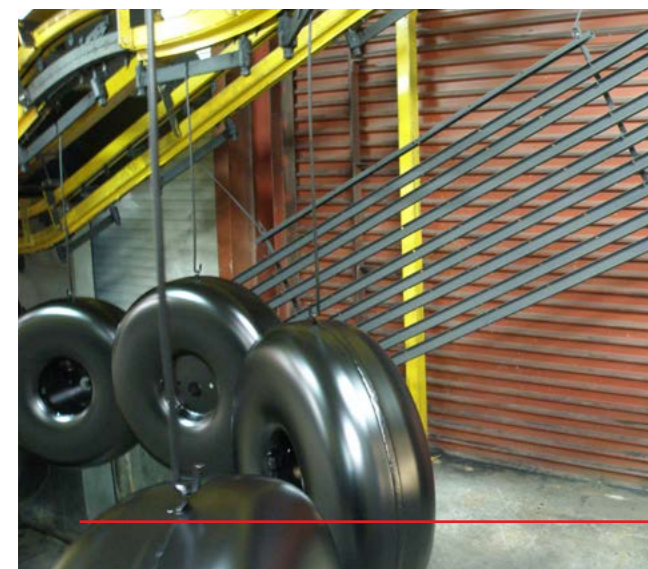
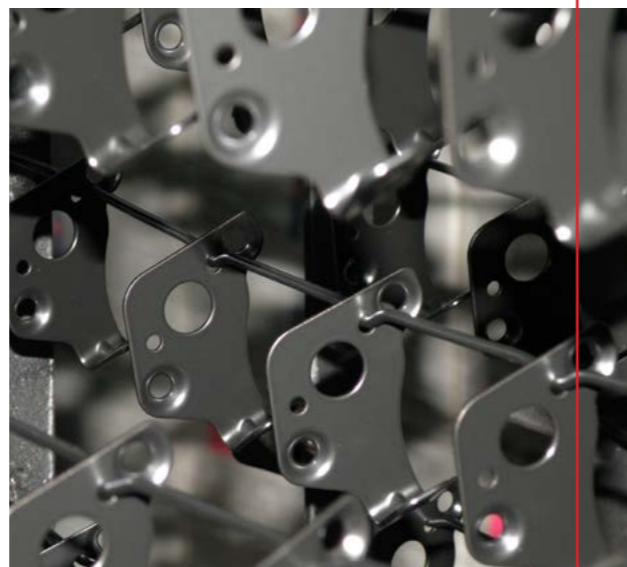
MALOWANIE PROSZKOWE

MALARNIA

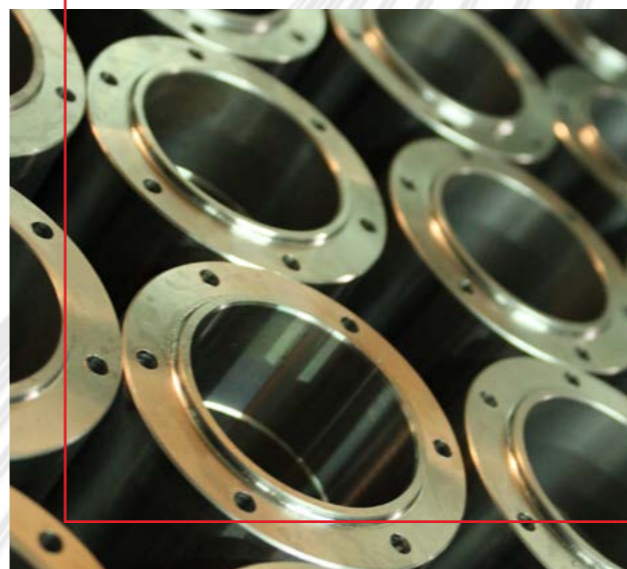
Posiadanie automatycznej linii malowania proszkowego umożliwia nam malowanie powierzchni ze stali i ocynku, zbiorników cylindrycznych i toroidalnych LPG, elementów i podzespołów tłoczonych, oraz obrabianych skrawaniem ze stali zwykłych, nierdzewnych, zgrzewanych, spawanych. Lakierowanie proszkowe wykonujemy w kolorystyce RAL 9005, oraz w innych kolorach przy większej ilości zamówienia na usługę. Elementy są przez przygotowywane do lakierowania chemicznie i natryskowo. Posiadamy dwa piece umożliwiające lakierowanie elementów o maksymalnych wymiarach 1800/1000/400 mm. Powierzchnia przed malowaniem jest przygotowywana chemicznie i natryskowo. Nadzór i kontrolę nad prawidłową pracą myjni sprawuje firma HENKEL w ramach wizyt audytorskich (powtarzalne pozytywne wyniki testu kwaśnej komory solnej według normy EN ISO 9227). Stosujemy aplikację dla malowania proszkowego typu corona.

Do malowania wykorzystujemy farby proszkowe według katalogu RAL z certyfikatami dla przemysłu motoryzacyjnego firm JOTUN, NABER i TEKNOS.

17



18



PRODUKCJA DETAILI

ZLECENIA INDYWIDUALNE

Podajemy się indywidualnych zleceń produkcji różnego rodzaju detali, zarówno jednostkowych jak i produkcji seryjnej, gdzie występuje wiele procesów, od wytłaczania, spawania, zgrzewania, po malowanie. Jesteśmy otwarci na nowe wyzwania i ciekawe projekty.

KONTAKT

 P.P.H. BORMECH
76-270 Ustka, Charnowo 3

 tel./fax (+48 59) 846 11 34 / 35

 e-mail: biuro@bormech.pl

DZIAŁ TECHNICZNY

 Maciej Zamecki
e-mail: maciej.z@bormech.pl