edbak

KONTRAKTOWY PRODUCENT PODZESPOŁÓW METALOWYCH

O FIRMIE

Jesteśmy innowacyjnym przedsiębiorstwem z ponad 25-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-wschodniej 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 ISO3834-2
2. EN 1090-1
3. EN 15085-2

System zarządzania ISO 9001:2015
TÜVRheinland CERTYFIKOWANO
www.tuv.com ID 9105078152

TÜV SÜD

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 Trulaser5040 (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

TruLaser 5040 Fiber (6kW)

Obszar pracy
Oś X: 4000 mm
Oś Y: 2000 mm
oŚ Z: 115 mm

Max waga obrabianego arkusza: 1700 kg
Prędkość symultanicznie (osie X i Y): 245 m/min

Max grubość blach do:
Stal konstrukcyjna (O2): 25mm
Stal Nierdzewna (N2): 20/25 mm (BrightLine fiber)
Aluminium (N2):20/25 mm (BrightLine fiber)
Miedź (02): 10 mm
Miedź (N2): 4 mm
Mosiądz (N2): 10 mm

Dokładność w obszarze roboczym:
Najmniejszy programowalny krok: 0,001 mm
Uchyb pozycjonowania PA -/+ 0,05 mm
Średnia odchyłka pozycjonowania PS -/+ 0,03mm

Laser posiada również opcje:
CoolLine – Podczas obróbki dysze precyzyjnymi otworami wierconymi rozpylają mgiełkę wodną dokoła promienia lasera na przedmiot obrabiany. Dlatego CoolLine umożliwia cięcie nowych geometrii, ciaśniejsze układanie i zwiększa znacznie bezpieczeństwo procesu obróbki grubej stali konstrukcyjnej.

BrightlLine: funkcja umożliwia osiąganie wysokiej jakości wyników cięcia w całym zakresie grubości blach. Do tego zostają zachowane wszelkie zalety lasera na ciele stałym przy obróbce blach cienkich, w szczególności wysokie prędkości.

HightSpeed ECO – Nowy kształt dyszy pozwala zmniejszyć zużycie azotu aż 0 70%! – przy podwójnej zdolności przerobowej.

Możliwość wyboru opcji podczas programowania!

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
Codatto EVA 3122

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

Wielofunkcyjne Centrum Obróbcze

Wielofunkcyjne Centrum Obróbcze do swobodnego formatowania blach

TruMatic 6000-1600

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

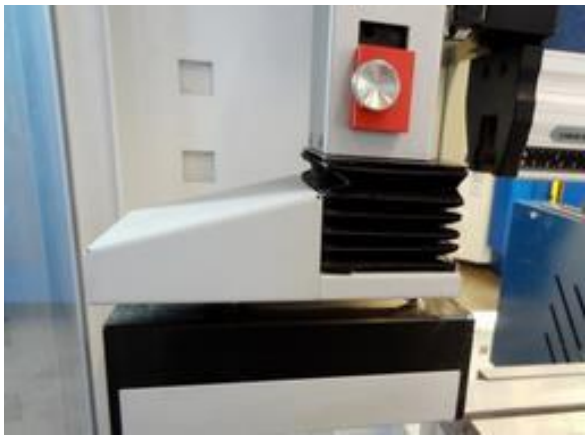
- Detale do 8 mm
- Obróbka bez zarysowań
- Doskonała jakość krawędzi
- Wąska głowica lasera umożliwia wycinanie nietypowych i filigranowych konturów

Obszar pracy:	
(X x Y) z przechwytem przy wykrawaniu / cięciu laserem:	3050 x 1550mm
(X x Y) bez przechwytu przy cięciu laserem:	3050 x 1550mm
Max. grubość blachy:	8 mm
Max. siła wykrawania:	180kN
Max. waga obrabianego arkusza:	230kg
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 O_2:	8 mm
Stal konstrukcyjna N_2:	5 mm
Stal nierdzewna N_2:	8 mm
Aluminium N_2:	4 mm

Prasa krawędziowa CNC



TruBend 7036

Nowość

Siła nacisku-360 kN

Długość krawędzi gięcia – 1020 mm

Użytkowa wysokość montażowa – 295 mm

Swobodny prześwit stojaka – 932 mm

Wysięg – 150 mm

Wysokość robocza – 1150 mm

Dokładność pozycjonowania

Oś Z – 0,06 mm

Oś Y – 0,002 mm

Oś X – 0,02 mm

Prędkość

Oś Y – bieg szybki – 220 mm/s

Oś Y – powrót – 220 mm/s

Oś X – 1000 mm/s

Oś R – 330 mm/s

Oś Z – 1000 mm/s

Drogi przesuwu zakresu zderzaka

Długość skoku osi Y – 120 mm

Przesuw osi X – 235 mm

Max zakres zderzaka w osi X – 500 mm

Przesuw osi R – 75 mm

Narzędzia RollBend do gięcia małych półek

OBRÓBKA RUR I PROFILI ZAMKNIĘTYCH

CIĘCIE LASEREM RUR I PROFILI ZAMKNIĘTYCH

ADIGE LT9 COMBO (laser światłowodowy 3kW)

Maksymalna średnica dla profili okrągłych: 16 mm - 225 mm
Maksymalny przekrój dla profili kwadratowych: 160 x 160 mm
Maksymalny wymiar arkusza blachy: 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: 4600mm

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 x2t)
		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

Nowość

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: 762mm
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 1600mm
nośność 5 t

TOKARKA CNC

HAAS ST-40L

Przesuw poprzeczny suportu w osiX 432 mm
Przesuw wzdłużny suportu w osi Z 2032 mm
Średnica uchwytu 381 mm
Maksymalny przelot wrzeciona 117 mm
Maksymalna średnica toczenia z pręta 102mm
Maksymalna średnica toczenia 648 mm
Dokładność pozcyjonowania 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 głównego210 mm
Maksymalna średnica toczenia z pręta 51 mm
Maks. średnica toczenia dla głowicy hybrydowejBOT/VDI 457 mm
Dokładność pozycjonowania obrabiarki+/-0,005 mm
Powtarzalność obrabiarki +/-0,003mm

PIONOWE CENTRUM OBRÓBKOWE

HAAS VF-3YT/50

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

OBRÓBKA SKRAWANIEM

FREZOWANIE KONWENCJONALNE

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

TOCZENIE KONWENCJONALNE

Max. średnica toczenia: Ø 500 mm
Max. długość toczenia: 1000 mm

OBRÓBKA POWIERZCHNI

SZKIEŁKOWANIE

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

MALOWANIE PROSZKOWE

GRATOWANIE

Nowość

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 powierzchnięroboczą, 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 m^3/h

SPAWANIE ZROBOTYZOWANE I MANUALNE

SPAWANIE TIG/ MIG/MAG

Spawanie stalikonstrukcyjnej, nierdzewnej, kwasoodpornej i aluminium.

ZGRZEWANIE PUNKTOWE

WSTRZELIWANIE KOŁKÓW, TULEI I TRZPIENI

NOWA MASZYNA

CLOOS, ROBOT SPAWALNICZY QIROX 350 E

Dokładność pozycjonowania: Δ s ≤ +/-0,1mm
Udźwig: 15 kg
Obszar pracy: ø 5470 mm
Obszar pracy (5 oś ustawiona na + 90°): ø 4470mm
Pozycja robota: podwieszona
Prędkość dla 7 osi: 90°/s

Nowość

Pozycjoner WP-TS-15kN
Udźwig: 15 kN
Moment obrotu: 4000Nm
Moment przechylenia: 5500 Nm
Promień obrotu: 1250-1750 mm
Średnica tarczy: 600mm
Wysokość poł. tarczy: 900 mm
Prędkość obrotu: 60°/sek
Prędkość przechyłu: 22°/sek
Zakres obrotu: +/-360°
Zakres przechyłu: 370°
Max wymiar detalu (w obrysie walca): 1) Z użyciem pełnych 7 osi i jednego pozycjoner: Ø =3500 mmL=2500 mm
2) Przy wykorzystaniu 2pozycjonerów : Ø =3500 mm L=5500mm

System MANAX do ręcznego sterowania osi obrotników

LABORATORIUM R&D

MASZYNY POMIAROWE (CMM)

NIKON ALTERA 15.10.8

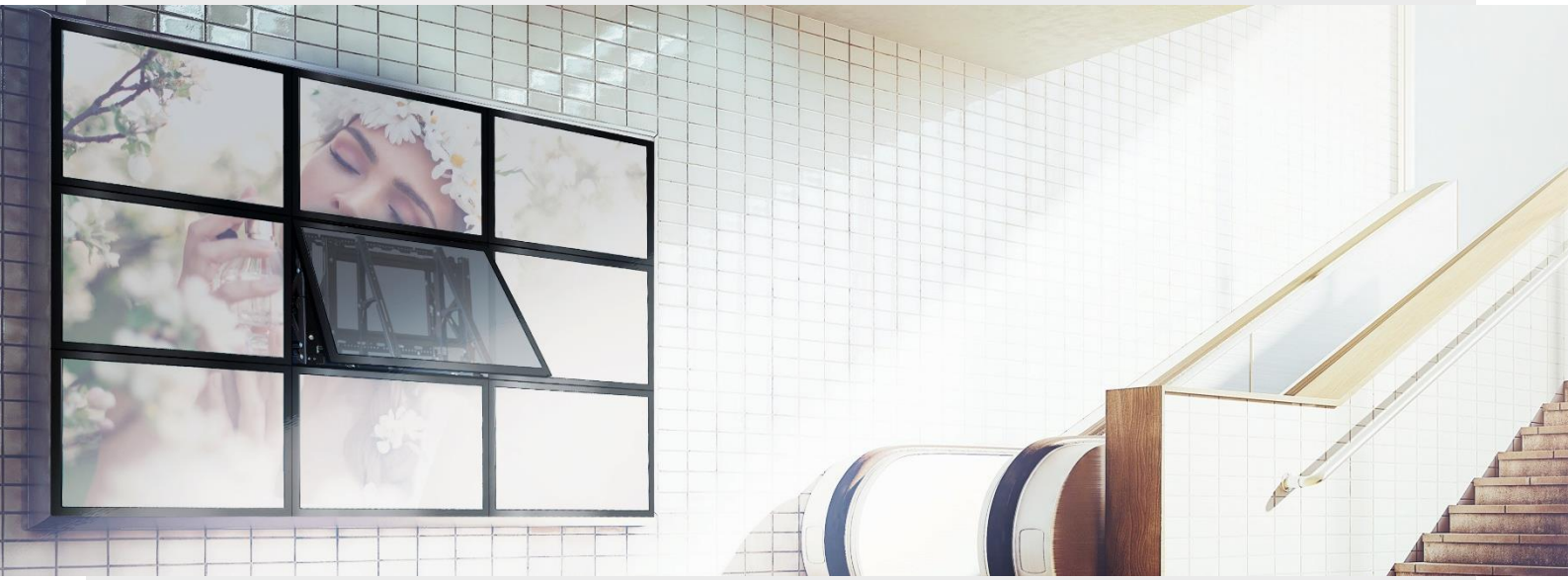
Zakres pomiarowy oś X -1524 mm
Zakres pomiarowy oś Y -1016 mm
Zakres pomiarowy oś Z - 813 mm
Maksymalna masa elementu 1380kg
Specyfikacja techniczna:
MPE_p = 1,6 µm
MPE_e = 1,8 + L / 400µm
MPE_thp / czas = 2,6 µm / 55sek.

NIKON MCAx25+ pomiar metodą stykową

Zakres pomiarowy 2,5 m
Powtarzalnośc punktu 2 0.027 mm
Dokładność przestrzenna 3 ± 0.038 mmMPE_p = 1,6 µm
MPE_e = 1,8 + L / 400µm
MPE_thp / czas = 2,6 µm / 55sek.

Maszyny pomiarowe spełniają normę ASME B89.4.22

Wyroby własne



Mocowania LED/LCD

Edbak jest jednym z wiodących producentów profesjonalnych systemów mocowań do ekranów LED/LCD oraz projektorów.

Oferta

W ofercie posiadamy także stojaki, wózki konferencyjne, wielomonitorowe ściany video oraz totemy i infokioski dostosowane do potrzeb klienta. Firma stosuje najwyższej jakości rozwiązania dedykowane branżom Digital Signage, IT oraz AV.

Realizacje

Przez kilkanaście lat naszej działalności zrealizowaliśmy liczne prestiżowe projekty:

- Lotnisko im. F. Chopina w Warszawie
- Roche Lab w Holandii
- Metro Warszawskie Sp. z o.o.
- Tesco Polska
- McDonald's
- Parlament Europejski
- Multikino

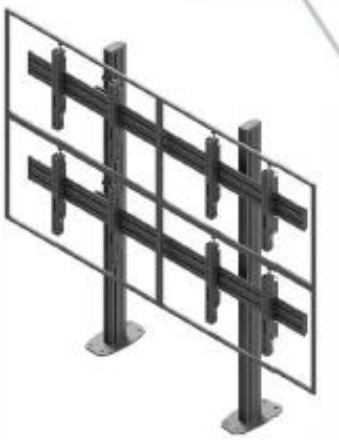
Pobierz nasz katalog 2019

edbak

Nowa linia produktów
oparta na lekkiej aluminiowej konstrukcji

Wózki wideokonferencyjne
seria TRV

Modułowe ścianki wideo - mobilne
seria VWTA



Modułowe ścianki wideo - stacjonarne
seria VWSA

Profesjonalne rozwiązania audio-video i digital signage

EDBAK Sp. z o.o.
Piotrowice 186
23-107 Strzyżewice
Polska

tel. +48815628119
fax. +48815628119
www.edbak.pl

zapytania@edbak.pl
zamówienia@edbak.pl

ISO 9001:2008
TÜVRheinland CERTIFIED
www.tuv.com
ID 9105078152

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

AVIXA Member