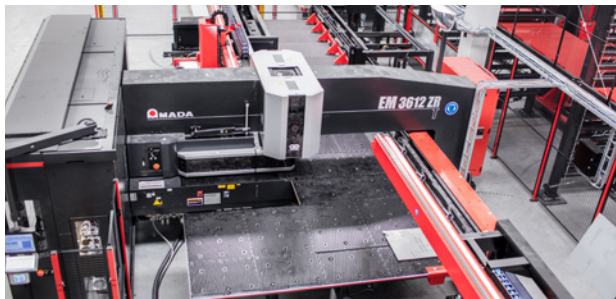
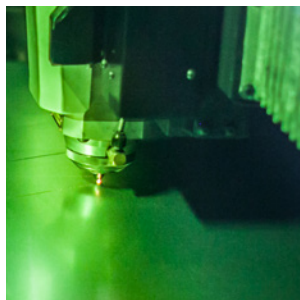
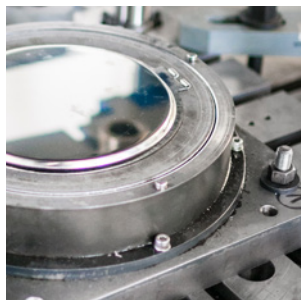


Darco



oferta kooperacyjna DARCO

Magia liczb w DARCO:

Zatrudniamy **300** osób.

Rocznie przerabiamy ponad **3 tysiące** ton różnego rodzaju stali.

Nasze hale produkcyjne i magazynowe zajmują łącznie **20 000 m²** powierzchni.

Główny magazyn jest w stanie pomieścić ponad **8 tysięcy** palet.



DARCO Sp. z o.o. jest polskim, wiodącym producentem systemów kominowych i wentylacyjnych a największym w dziedzinie nasad kominowych, DGP oraz przyłączy kominowych z blachy czarnej. Ponadto aktywnie działa w kooperacji w zakresie obróbki blachy.

Aby w pełni realizować nasze założenia stosujemy najnowsze technologie i rozwiązania, które pozwalają na wytworzenie wyrobów o najwyższej jakości, bezpiecznych i efektywnych, jednocześnie przystępnych cenowo.

Proces powstania nowych produktów wykorzystuje najnowsze oprogramowania CAD (INVENTOR), poparty jest szczegółowymi badaniami i testami w dziale Badań i Rozwoju, Zakładowym Laboratorium, a często w niezależnych instytucjach badawczych.

Wszystkie stosowane materiały spełniają najwyższe wymagania jakościowe, zawsze są w pierwszym gatunku, a ich właściwości potwierdzone wymaganymi atestami.

Dysponujemy bardzo nowoczesnym parkiem maszynowym. Obróbka wykonywana jest na urządzeniach CNC najnowszej generacji co zapewnia najwyższą precyzję, szybkość operacji i redukuje koszty. Obróbkę końcową i montaż dokonujemy na specjalnie dla nas stworzonych (często we własnym zakresie) maszynach specjalizowanych. Część stanowisk jest w pełni zrobotyzowanych.

Ze względu na ponad 25-letnią działalność produkcyjną posiadamy ogromne doświadczenie w obróbce różnych gatunków stali. Tradycja nie oznacza jednak wiekowych technologii, przykładem niech będzie jedno z najnowocześniejszych w Polsce Automatyczne Centrum Obróbki Blach, które pozwala w ramach wolnych mocy produkcyjnych zaoferować Państwu usługi kooperacyjne na najwyższym światowym poziomie.

Całość naszych działań prowadzimy zgodnie z wdrożonym certyfikatem zarządzania jakością wg normy ISO 9001:2008.

Baza stale wykorzystywanych materiałów:

DARCO Sp. z o.o. w swojej ofercie posiada szeroki asortyment blach stalowych, nierdzewnych oraz aluminiowych.

Materiały będące w stałym obrocie:

- blacha czarna:
 - gatunek DC01 o grubościach $0,5 \div 2,5$ mm
 - gatunek S235JRG2 o grubościach $2,5 \div 5,0$ mm
- blacha nierdzewna:
 - gatunek 1.4301 o grubościach $0,5 \div 5,0$ mm (także szlifowane - powierzchnia 4N)
 - gatunek 1.4404 o grubościach $0,5 \div 1,0$ mm
 - gatunek 1.4828 o grubościach $0,8 \div 2,0$ mm
- blacha ocynkowana o grubościach $0,5 \div 2,0$ mm
- blacha aluminiowa o grubościach $0,5 \div 3,0$ mm
- pręty stalowe czarne i nierdzewne
- płaskowniki, profile zamknięte itp. ze stali czarnej i nierdzewnej
- półfabrykaty z materiałów szlachetnych typu miedź, mosiądz i tworzyw sztucznych



1. Przygotowanie materiału.

Linie automatyczne do rozwijania i cięcia blachy dostarczanej w kłęgu.

	Szerokość	Grubość materiału	Długość cięcia
I	1250 mm	2,0 mm	maks. 2,5 m + cięcie wzdłużne
II	1500 mm	3,0 mm	maks. 3 m

Gilotyny CNC.

	Długość cięcia	Grubość materiału	Dokładność cięcia
I	2000 mm	2,0 mm	± 0,3 mm
II	3000 mm	2,0 mm	

2. Operacje wstępne. WYKRAWANIE I WYGINANIE.

Wycinarka laserowa 2D Amada FOL Fiber 2kW (z system załadowniczo-rozładowniczym).

Rodzaj materiału	stal czarna, stal nierdzewna, blacha ocynkowana, aluminium, miedź, mosiądz
Grubość ciętego materiału	0,5 mm ÷ 3 mm
Wymiary obrabianego materiału	1500 x 3000 mm
Dokładność cięcia	± 0,1 mm

Technologia FIBER zapewnia najwyższą dokładność wymiarową (poprzez wyeliminowanie gratu), szybkość (zaastosowano silniki liniowe) oraz brak przegrzewania materiału.

Wycinarka laserowa 2D CO2 LVD 4kW.

Rodzaj materiału	stal czarna, stal nierdzewna, aluminium, blacha ocynkowana
Grubość ciętego materiału	0,5 mm ÷ 5,0 mm
Wymiary obrabianego materiału	1500 x 3000 mm
Dokładność cięcia	± 0,1 mm



Wykrawarka AMADA AC 2510 NT.

Rodzaj materiału	stal czarna, stal nierdzewna, blacha ocynkowana itp.
Grubość ciętego materiału	0,5 ÷ 2,0 mm
Wymiary obrabianego materiału	2500 x 1270 mm
Dokładność pozycjonowania	+/- 0,1 mm

**Wykrawarka AMADA EM 3612 ZRT z automatyczną zmieniarą narzędzi.**

Rodzaj materiału	stal czarna, stal nierdzewna, blacha ocynkowana, aluminium
Grubość ciętego materiału	maks. 3,0 mm
Wymiary obrabianego materiału	1500 x 3000 mm
Dokładność pozycjonowania	+/- 0,1 mm



Optyczna maszyna pomiarowa AMADA VQC-1220.

Powierzchnia pomiarowa	3000 x 1250 mm ± 3,0mm
Dokładność pomiaru	50 µm

Skaner VQC-1220 jest maszyną sprawdzającą poprawność wykonanej operacji cięcia/wykrwania poprzez porównanie zarejestrowanego obrazu rzeczywistego półwyrobu z wejściowym rysunkiem CAD.



3A. Operacje właściwe. GIĘCIE KRAWĘDZIOWE.

Cela AMADA ASTRO 100NT	do automatycznego gięcia z prasą krawędziową serwohydrauliczną o długości gięcia 3000 mm i nacisku 100 ton (2 roboty)
Cela GASPARINI	zrobotyzowana o długości gięcia 1,3 m i nacisku 45 ton (1 robot)
Prasy krawędziowe GASPARINI	numeryczne, hydrauliczne o maks. długości roboczej: 2,5 m; 1,6 m i maks. nacisku: 75 ton
Prasy serwoelektryczne BYSTRONIC	o długości gięcia 2 m i nacisku 80 ton (2 szt)



Fot. CELA AMADA ASTRO 100NT

3B. Operacje właściwe. PODGINANIE AUTOMATYCZNE.

Automatyczne centrum gnące P4 Salvagnini (model P4Xe-3125).

Grubość	3,0 mm / stal czarna* 2,0 mm / chromonikiel* 4,0 mm / aluminium*
Długość	330 ÷ 3100 mm*
Szerokość	155 ÷ 1524 mm
Maks. przekątna	3500 mm

* w zależności od detalu

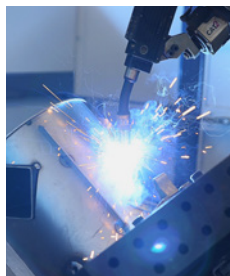
Urządzenie służy do w pełni automatycznego podginania wyrobów. Umożliwia wysoką wydajność ze względu na automatyczne przezbieranie maszyny oraz produkcję niestandardowych rozwiązań ze względu na wykorzystaną technologię kształtowania materiału.



Cela spawalnicza MIG/TIG z robotem.

Maks. wymiary
obrabianego elementu | 800 x 800 x 800 mm*

* w zależności od detalu



Laser 3D 1kW z robotem do cięcia w przestrzeni.

Maks. wymiary obrabianego elementu	600 x 600 x 800 mm*
Maks. grubość cięcia	2,0 mm

* w zależności od detalu

**Pozostałe**

Wycinarki plazmowe 3D do rur	maks. średnica obrabianego elementu: 600 mm maks. długość obrabianego elementu: 1500 mm maks. grubość cięcia: 2,0 mm
Półautomaty spawalnicze liniowe	maks. długość el. spawanego: 1000 mm maks. grubość materiału spawanego: 3,0 mm maks. średnica el. spawanego: $\varnothing$ 500
Zgrzewarki liniowe CEMSA z drutem miedzianym	materiał zgrzewany: blacha czarna i blacha ocynkowana maks. długość el. zgrzewanego: 1000 mm maks. grubość materiału zgrzewanego: 1,00 mm maks. średnica el. zgrzewanego: $\varnothing$ 500
Walcarka automatyczna dwuwalcowa	maks. grubość materiału: 4,0 mm (do szerokości 1000 mm)
Rozpęczarki i spęczarki do obróbki końcówek rur	maks. grubość materiału: 3,0 mm wysokość rozpęczania/spęczania : 60 mm/50 mm różnica średnic - w zależności od grubości materiału rozpęczanego (do 50 mm)

3c. Operacje właściwe. TŁOCZENIE.

Prasy hydrauliczne, numerycznie sterowane.

	OMERA I	OMERA II
Maks. siła nacisku	250 ton	80 ton
Maks. siła poduszki	160 ton	30 ton
Powierzchnia robocza	1000 x 800 mm	600 x 450 mm



3d. Operacje właściwe. WYOBLANIE.

Wyoblarka CNC ZENN 800.

Maks. średnica wyoblanego elementu	800 mm
Maks. grubość materiału	2,0 mm



3E. Operacje właściwe. TOCZENIE.

I	Tokarka CNC	maks. średnica toczenia: $\varnothing$ 300 prześwit wrzeciona: $\varnothing$ 52	1 szt
II	Automaty tokarskie CNC	maks. średnica toczenia: $\varnothing$ 38	3 szt



3F. Operacje właściwe. FREZOWANIE ORAZ TOCZENIE.

5-cio osiowe centrum obróbcze MAZAK VARIAXIS i-700T.

Maks. średnica części obrabianej	850 mm
Maks. wysokość przedmiotu obrabianego	500 mm
Maks. masa części obrabianej	600 kg



4. Obróbka ręczna.

- spawarki ręczne TIG, MIG
- zgrzewarki ręczne (grubość materiału zgrzewanego: 2,00 mm)
- prasy hydrauliczne i pneumatyczne
- nitownice pneumatyczne ręczne



5. Obróbka powierzchni.

- Piaskowanie
- Fosforanowanie
- Malowanie proszkowe:

I	Malarnia automatyczna	maks. wymiary malowanych elementów: 800 x 600 x 1000 mm
II	Malarnia ręczna	maks. wymiary malowanych elementów: 1400 x 1000 x 800 mm



Posiadamy dwie malarnie proszkowe w tym jedną zautomatyzowaną do malowania seryjnego (w stałej ofercie szeroką bazę kolorów z palety RAL dla różnych rodzajów lakieru proszkowego). Warty podkreślenia jest fakt stosowania lakierów silikonowych o podwyższonej odporności temperaturowej (450°C).

- Malowanie mokre (w tym wodne) ze stanowiskiem zrobotyzowanym:

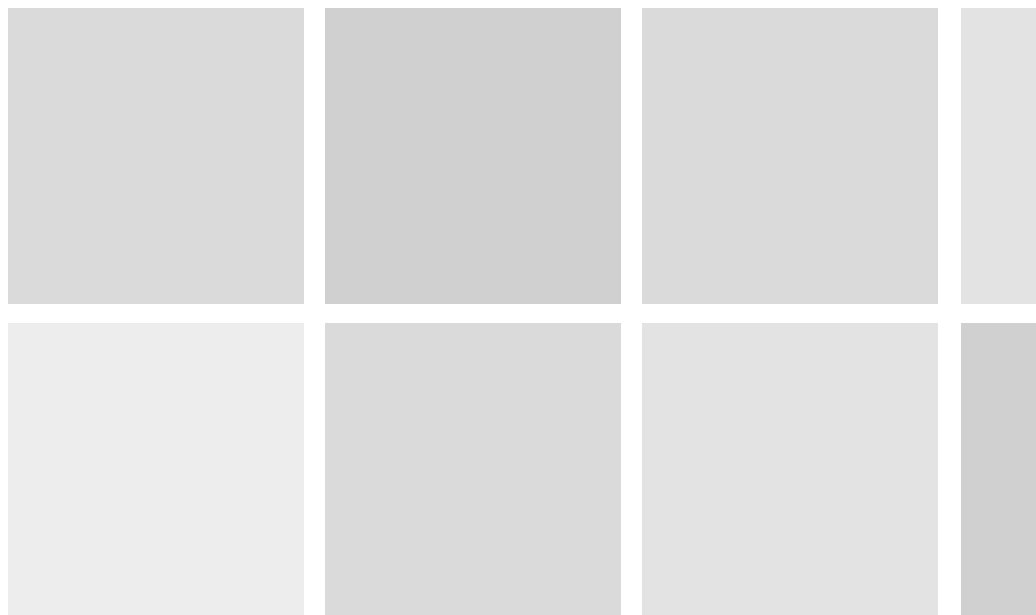


W trakcie naszej standardowej produkcji szeroko wykorzystujemy malowanie „mokre” lakierem wysokotemperaturowym cenionej marki Senotherm. W tym przypadku również posiadamy dwie malarnie w tym jedną automatyczną zrobotyzowaną.

I	Malarnia automatyczna	maks. wymiary malowanych elementów: $\varnothing$ 250 x 1000 mm
II	Malarnia ręczna	maks. wymiary malowanych elementów: $\varnothing$ 300 x 1000 mm

Naszą firmę tworzy zespół pasjonatów, który swoimi innowacyjnymi rozwiązaniami często wyznacza kierunki dalszego rozwoju branży. Ponad 60 naszych opracowań zostało zastrzeżonych lub opatentowanych w Urzędzie patentowym. Z tych doświadczeń korzysta obecnie wiele firm krajowych i zagranicznych dla których staliśmy się wiodącym wykonawcą podzespołów. Gwarantujemy najwyższą jakość prowadzonych usług oraz terminowość realizacji zamówień.

Jesteśmy otwarci na wszelkie Państwa opinie i sugestie,
Państwa satysfakcja jest naszym priorytetem.



DARCO Sp. z o.o.

39-200 Dębica
ul. Metalowców 43
tel: + 48 14 680 90 00
kooperacja@darco.pl

Specjalista ds. technicznych:

Łukasz Czerwiec
lukasz.czerwiec@darco.pl
kom. +48 885 585 300

darco.pl