

Darco

oferta kooperacyjna DARCO

invent. build. enjoy.

O nas

Kim jesteśmy

DARCO należy do liderów polskiej branży instalacyjnej. Począwszy od 1992 roku stale rozwijamy ofertę, którą aktualnie tworzą systemy odprowadzania spalin, systemy wentylacyjne i grzewcze a także usługi kooperacyjne. Rozwijamy również działalność badawczą - dysponujemy własnym laboratorium, posiadamy ponad 5000 wyrobów katalogowych i ponad 60 patentów oraz wzorów użytkowych.

Nasze priorytety, kluczowe wartości i zasoby



Bezkompromisowa jakość

Naszym priorytetem jest najwyższa jakość procesów produkcyjnych i produktów finalnych. Oferujemy niezawodne i kompleksowe rozwiązania, pełny asortyment produktów oraz zapewniamy profesjonalną obsługę Klienta.



Bezpieczeństwo współpracy

Jesteśmy firmą rodzinną, która od trzech pokoleń buduje relacje z Klientami i Partnerami w oparciu o zaufanie i wiarygodność. Gwarantujemy ciągłą gotowość do realizacji zamówień oraz terminowość dostaw.



Proinnowacyjna infrastruktura

Nowoczesny, rozbudowany, kompleksowo wyposażony i zautomatyzowany park maszynowy, dwie hale produkcyjne i Centrum Magazynowo - Logistyczne pozwalają nam na wielkoseryjną i zróżnicowaną produkcję wyrobów.



Zrównoważony rozwój

Nieustannie doskonalimy standardy naszego działania, aby podążać za potrzebami naszych Klientów. Wyrażamy troskę o środowisko i zasoby. Inwestujemy w ekologiczne technologie i trwałe materiały.

+ 350

Zatrudnionych pracowników

+ 3.500 ton

Przerobionej różnego rodzaju stali rocznie

22.500 m²

Łącznej powierzchni hal produkcyjnych i magazynowych

+ 16.000

Palet jest w stanie pomieścić główny magazyn

31

Krajów w Europie na stałe importuje nasze produkty



Nasze usługi

Od prawie 30 lat naszą firmę tworzy zespół pasjonatów, który swoimi innowacyjnymi rozwiązaniami często wyznacza dalszy rozwój branży kominowej i wentylacyjnej. Wykorzystując bogate doświadczenie oraz zaawansowany technologicznie park maszynowy świadczymy usługi dla wielu branż, tworzymy koncepcje i unikalne rozwiązania, uruchamiamy kompletny proces produkcyjny oraz zapewniamy pełną obsługę logistyczną.



Branże

Główne obszary naszych usług:

- Branża HVAC
- Przemysł budowlany i maszynowy
- Elektronika
- Automotive
- Technika magazynowa
- Wyposażenie wnętrz



Koncepcja

W ramach tworzenia koncepcji świadczymy usługi:

- Doradztwa technicznego - dobieramy odpowiednią technologię oraz rodzaj materiału
- Modelowania koncepcyjnego - przed przystąpieniem do dalszych etapów prac wykonujemy modele koncepcyjne, by produkt w 100% spełniał oczekiwania Klienta
- Przygotowania dokumentacji technicznej - do wszystkich elementów opracowujemy dokumentację produkcyjną / techniczną
- Wykonania prototypu - przed rozpoczęciem produkcji seryjnej przedstawiamy Klientowi prototyp



Produkcja

Procesy produkcyjne wykonywane przez DARCO:

- wycinanie laserem 2D oraz 3D
- wykrawanie
- gięcie na prasach krawędziowych oraz podginanie automatyczne
- wyginanie (w tym zwijanie)
- połączenia rozłączne i nierozłączne (spawanie, zgrzewanie, nitowanie)
- obróbka skrawaniem (toczenie, frezowanie)
- obróbka plastyczna (tłoczenie, wyoblanie)
- obróbka wykończeniowa powierzchni (szlifowanie, szczotkowanie, bębnowanie, piaskowanie)
- przygotowanie do malowania (fosforanowanie) oraz malowanie (proszkowe, mokre)
- montaż komponentów zewnętrznych
- kontrola jakości przy użyciu optycznej maszyny pomiarowej



parco
system

parco
system

parco
system

Logistyka

Centrum Logistyczne z rozwiniętą infrastrukturą magazynową oraz własna flota samochodów transportowych gwarantują kompletne rozwiązania w zakresie:

- kompletacji
- pakowania
- magazynowania
- wysyłki
- transportu



Park maszynowy oraz zasoby operacyjne

DARCO posiada solidną infrastrukturę, m.in.:

- dwie hale produkcyjne umożliwiające wielkoseryjną i zróżnicowaną produkcję wyrobów
- centrum logistyczno-magazynowe mogące pomieścić ponad 16 tys. palet
- laboratorium badawcze zorientowanie na wdrażanie innowacji
- zaplecze projektowe i konstrukcyjne

DARCO dysponuje bogatym parkiem maszynowym wyposażonym w m.in.:

- nowoczesne obrabiarki CNC
- automatyczne linie do zwijania i cięcia blachy
- laserowe wycinarki 2D i 3D
- w pełni zrobotyzowane stacje spawające
- malarnie proszkowe i mokre

i wiele innych

Materiały będące w stałym obrocie

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

- blacha czarna:
 - gatunek DC01 o grubościach $0,5 \div 3,0$ mm
 - gatunek S235JRG2 o grubościach $2,5 \div 8,0$ 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 $0,5 \div 3,0$ 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 kręgu.

	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 Regius-AJ Fiber.

Rodzaj materiału:	stal czarna, stal nierdzewna, blacha ocynkowana, aluminium
Grubość ciętego materiału:	0,5 ÷ 25 mm
Wymiary obrabianego materiału:	1500 x 3000 mm
Dokładność cięcia:	± 0,1 mm

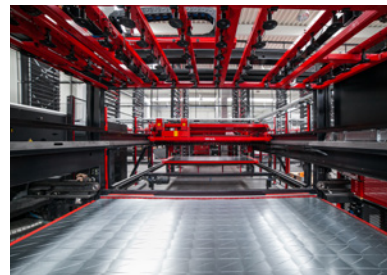
Wycinarka laserowa 2D Amada FOL Fiber (z systemem załadowczo-rozładowczym).

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

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

Wycinarka laserowa 2D CO2 LVD.

Rodzaj materiału:	stal czarna, stal nierdzewna, aluminium, blacha ocynkowana
Grubość ciętego materiału:	0,5 ÷ 16,0 mm
Wymiary obrabianego materiału:	1500 x 3000 mm
Dokładność cięcia:	± 0,1 mm



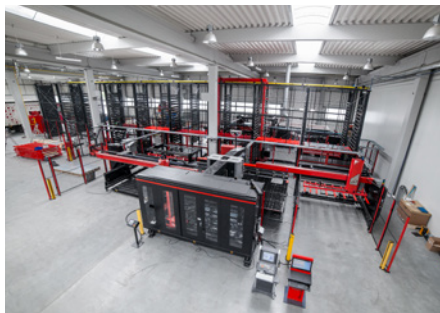
Wykrawarka AMADA.

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 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

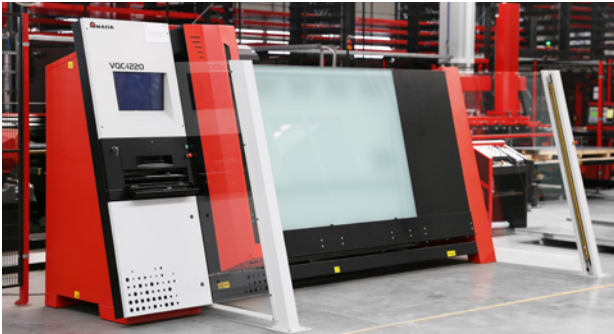


Optyczna maszyna pomiarowa AMADA.

Powierzchnia pomiarowa: 3000 x 1250 mm ± 3,0mm

Dokładność pomiaru: 50 µm

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



3A. Operacje właściwe. GIĘCIE KRAWĘDZIOWE.

Cela AMADA ASTRO	do automatycznego gięcia z prasą krawędziową serwohydrauliczną o długości gięcia 3 m i nacisku 100 ton (2 roboty)
Cela AMADA EG	zrobotyzowana, maks. wielkość detalu do automatycznej obróbki: 300x300 mm, min. 60x30 mm nacisk: 60 ton
Cela GASPARINI	zrobotyzowana o długości gięcia 1,3 m i nacisku 45 ton (1 robot)
Prasy hydrauliczne BYSTRONIC	numeryczne o maks. długości roboczej 3 m i maks. nacisku 200 ton
Prasy serwoelektryczne BYSTRONIC	o długości gięcia 2 m i nacisku 80 ton (2 szt)



3B. Operacje właściwe. PODGINANIE AUTOMATYCZNE.

Automatyczne centrum gnące P4 Salvagnini.

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*

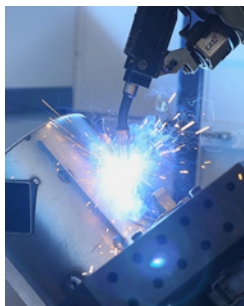
Urządzenie służy do w pełni automatycznego podginania wyrobów. Umożliwia wysoką wydajność ze względu na automatyczne przebrajanie maszyny oraz produkcję niestandardowych rozwiązań ze względu na wykorzystaną technologię kształtowania materiału.



Cela spawalnicza MIG/TIG z robotem.

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

** w zależności od detalu*



Laser 3D 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 urządzenia:

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: ø 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: ø 500

Walcarka automatyczna dwuwalcowa

maks. grubość materiału: 4,0 mm
(do szerokości 1000 mm)

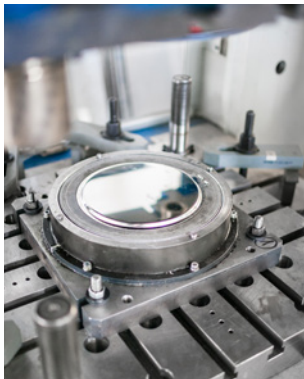
Rozpęczarki i spęczarki do obróbki końcówek rur

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.

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: $\varnothing$ 65	1 szt
II	Automaty tokarskie CNC	maks. średnica toczenia: $\varnothing$ 65	3 szt

Maszyny 9-cio osiowe (po 2 wrzeciona z automatycznym przechwytem) z możliwością obróbki prętów do 3 mb włącznie. Wszystkie wyposażone w napędzane narzędzia umożliwiające wiercenie oraz frezowanie pozaosiowe.



3F. Operacje właściwe. FREZOWANIE ORAZ TOCZENIE.

5-cio osiowe centrum obróbcze MAZAK VARIAXIS.

Maks. średnica części obrabianej:	$\varnothing$ 850 mm
Maks. wysokość przedmiotu obrabianego:	500 mm
Maks. masa części obrabianej:	600 kg



3G. Operacje właściwe. ZAUTOMATYZOWANA PRODUKCJA ELEMENTÓW RUROWYCH.

Laserowy system produkcyjny elementów rurowych Wail Flexistar.

Wykonywane średnice:	$\varnothing$ 60 ÷ 250 mm
Obrabiane materiały grubości:	0,4 ÷ 1,0 mm

Automat zapewnia sterowane numerycznie zwijanie oraz spajanie krawędzi poprzez spawanie laserowe.



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.

- **Śrutowanie:**

śrutownica turbinowa OMSG Capri maks. wielkość wsadu: $\varnothing 1000/1400$ mm

Maszyna sterowana numerycznie. Kontrolowane parametry: czas operacji, ilość oraz siła wyrzutu materiału ściernego.



- **Fosforanowanie**

- **Szlifowanie/satynowanie:**

I Szlifierka szerokotaśmowa Costa

maks. wymiar powierzchni obrabianej: 1000 x 1300 mm

II Zrobotyzowane stanowisko do szlifowania złożonych powierzchni Robotec przestrzeń robocza: $\varnothing 800 \times 800$ mm

Stanowisko wyposażone w automatycznie zmieniane narzędzia szlifierskie.



- **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).



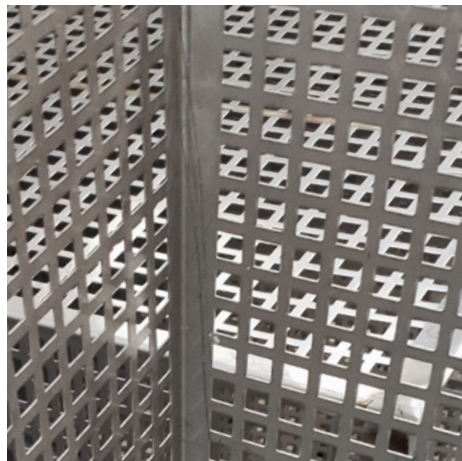
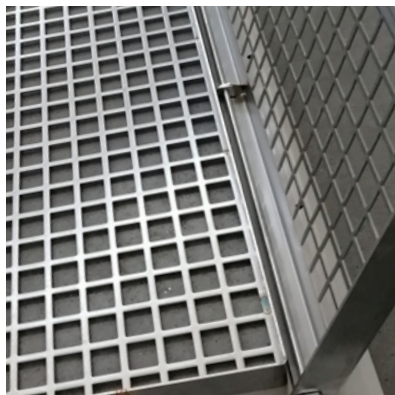
- **Malowanie mokre (w tym wodne) ze stanowiskiem zrobotyzowanym:**

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

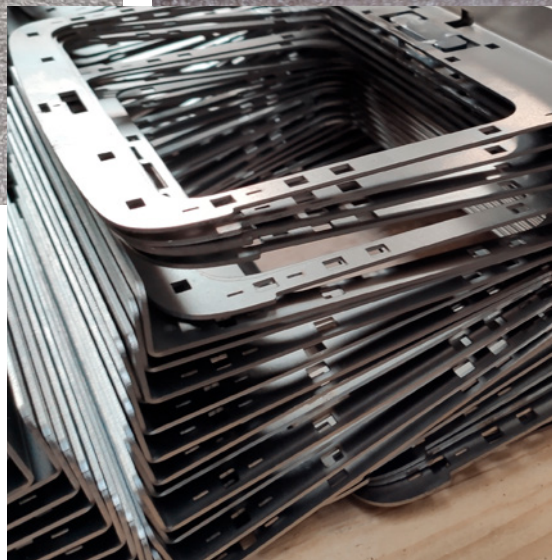
II Malarnia ręczna maks. wymiary malowanych elementów: $\varnothing$ 300 x 1000 mm

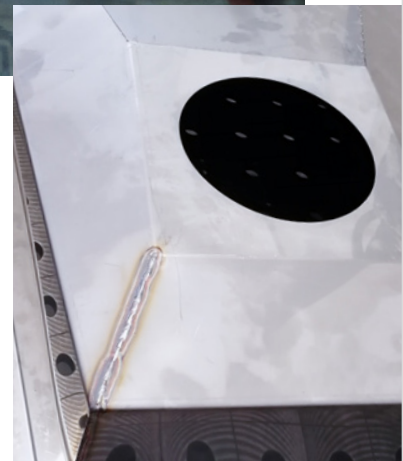
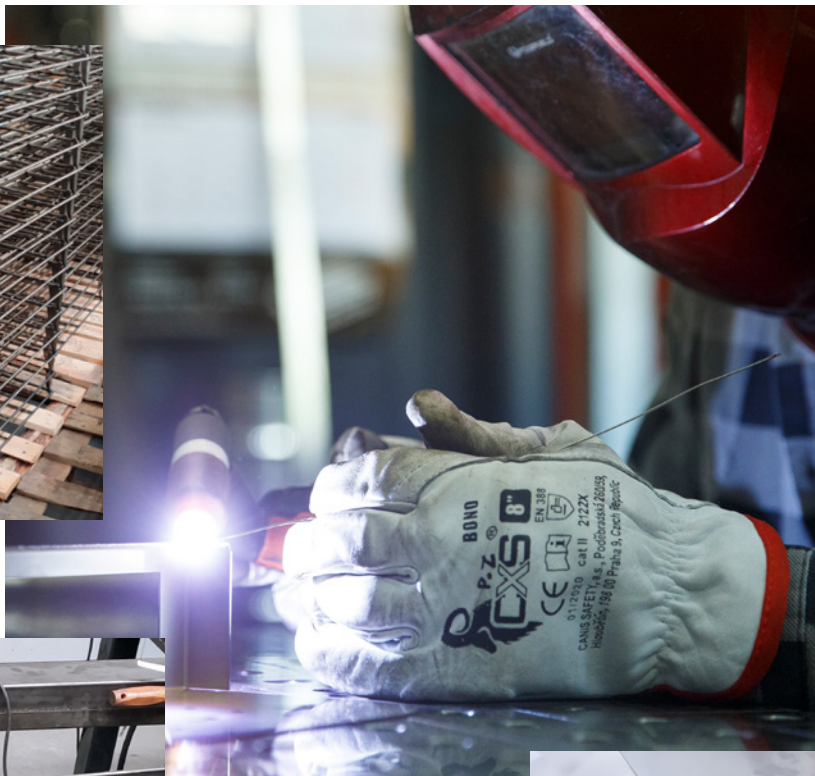
W trakcie naszej standardowej produkcji szeroko wykorzystujemy malowanie „mokre” lakierem wysokotemperaturowym cenionej marki Senotherm. W tym przypadku również posiadamy dwie malarnie w tym jedną automatyczną zrobotyzowaną.

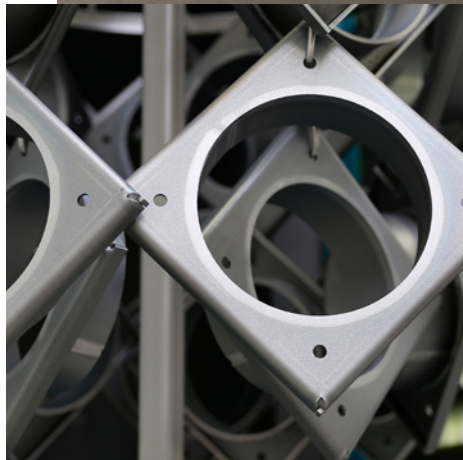
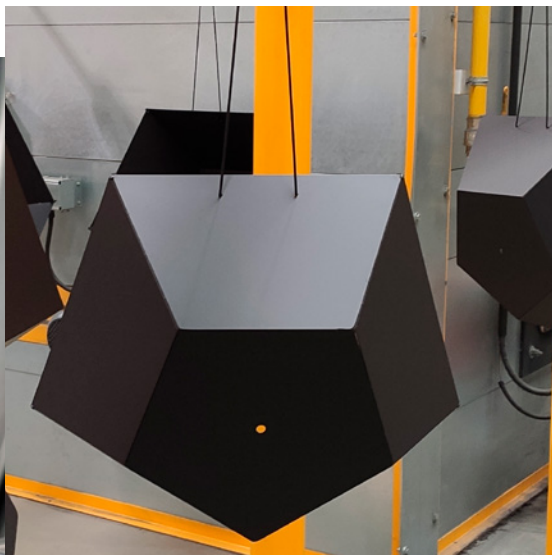
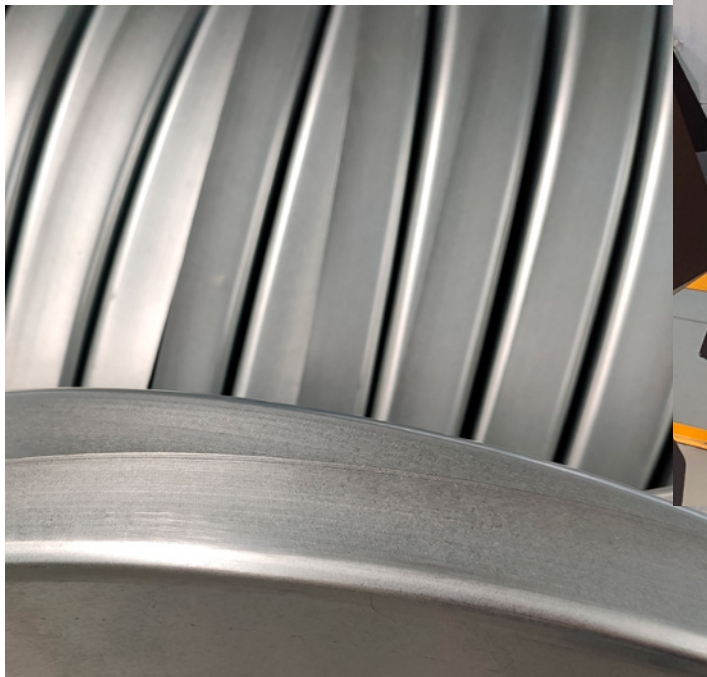




Przykładowe realizacje







DARCO Sp. z o.o.

39-200 Dębica, ul. Metalowców 43, POLAND

tel. +48 14 680 90 00

kooperacja@darco.pl

darco.pl