



Skuteczne rozwiązania

www.systembg.pl



BAROSZ GWIMET



BAROSZ GWIMET

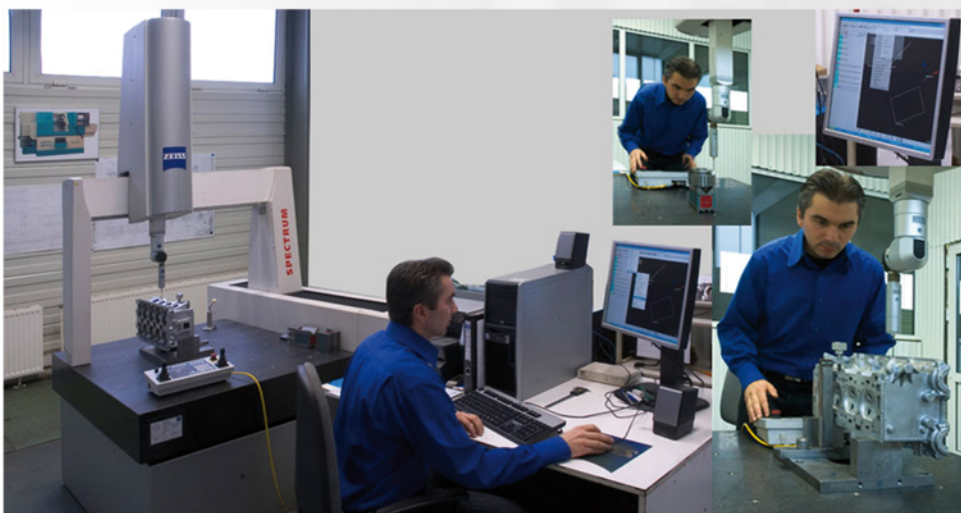
Oferujemy Państwu szeroki wachlarz usług związanych z zaawansowaną obróbką skrawaniem metali. Doświadczona kadra inżynierska naszych pracowników, posiadany park maszynowy oraz innowacyjne podejście do procesów produkcji sprawiają, iż jesteśmy w stanie prowadzić obróbkę tak skomplikowanych i wymagających dużej precyzji detali jak głowice silników spalinowych, obudowy skrzyń biegów, itp.

Wykonujemy:

- głowice silników spalinowych
- obudowy układów kierowniczych
- obudowy skrzyń biegów
- piasty
- tarcze hamulcowe
- półosie
- haki samochodowe do samochodów ciężarowych
- elementy hydrauliki siłowej



Posiadamy biuro konstrukcyjne i technologiczne wyposażone w najnowsze narzędzia CAD/CAM gwarantujące błyskawiczne i fachowe opracowanie każdej technologii od projektu do realizacji.



Nasza firma jest w trakcie wdrażania systemu zarządzania jakością według bardzo rygorystycznej normy ISO/TS 16949. Norma ta określa wymagania wobec systemu jakości dla produktów z zakresu projektowania i produkcji w najbardziej wymagającym przemyśle jakim jest motoryzacja. Planowany termin zakończenia wdrażania systemu to maj 2013, natomiast certyfikacja systemu przewidywana jest na maj 2014. System ten będzie doskonałym uzupełnieniem już wcześniej wdrożonego systemu wg normy PN-EN ISO 9001:2009

Wysokowydajna
obróbka mechaniczna



BAROSZ GWIMET

Obrabiarki skrawające CNC

Począwszy od 2001 roku specjalizujemy się w produkcji komputerowo sterowanych obrabiarek numerycznych wyposażonych w systemy sterowań i napędy najbardziej renomowanych producentów tj. Siemens, Fanuc, Heidenhain. W naszych maszynach stosujemy nowocześniejsze rozwiązania z zakresu projektowania i obudowy korpusów, prowadnic do napędów, dzięki czemu możemy zagwarantować nie tylko najwyższą jakość, lecz również sprawne i bezawaryjne funkcjonowanie całego urządzenia. Oferujemy **tokarkę CNC oraz obróbcze centrum pionowe CNC**:



CKZ 16 MINI

PARAMETRY OBRÓBCZE

Maksymalna średnica toczenia (mm)	120
Maksymalna długość toczenia (mm)	150

WRZECIONO

Przelot wrzeciona (mm)	41
Maksymalne obroty wrzeciona (min-1)	4.200
Maksymalna średnica pręta (mm)	31
Moc silnika (KW)	3
Moment nominalny na wrzecionie (Nm)	15

SUPPORT

Przesuw suportu w osi "X" (mm)	100
Przesuw suportu w osi "Z" (mm)	160
Moment nominalny silnika osi "X" (Nm)	3
Moment nominalny silnika osi "Z" (Nm)	3
Śruba toczna w osi "X" (mm)	25 x 5
Śruba toczna w osi "Z" (mm)	25 x 5

GŁOWICA NARZĘDZIOWA

Ilość pozycji	8
Przekrój trzonka noża (mm)	16 x 16
Czas obrotu o jedną pozycję (s)	1

WYMIARY GABARYTOWE

Długość (mm)	1.800
Szerokość (mm)	1.400
Wysokość (mm)	1.630

WAGA (kg)

1.500



BCZ 200 MINI

PARAMETRY OBRÓBCZE

Powierzchnia robocza stołu (mm)	800 x 260
Liczba rowków teowych w stole (szt.)	5
Szerokość rowków teowych (mm)	16
Dopuszczalne obciążenie stołu (kg)	150

NAPĘD GŁÓWNY

Moc silnika głównego 100% (KW)	4.1
Zakres prędkości obrotowych wrzeciona (obr/min)	30 - 6.000
Moment na wrzecionie 100% (Nm)	20

NAPĘD OSI

Moment w osi "X" (Nm)	3
Moment w osi "Y" (Nm)	3
Moment w osi "Z" (Nm)	6
Dokładność pozycjonowania (mm)	+ 0.008

MAKSYMALNE PRZESUWY

Wzdłużny w osi "X"	420
Poprzeczny w osi "Y"	270
Pionowy w osi "Z"	410
Stożek wrzeciona	BT 30
Siła zacisku narzędzia (kN)	6

WIELKOŚCI POSUWÓW SZYBKICH

Wzdłużny w osi "X" (m/min)	10
Poprzeczny w osi "Y" (m/min)	15
Pionowy w osi "Z" (m/min)	15

MAGAZYN NARZĘDZI

Liczba narzędzi w magazynie (szt.)	10
Czas wymiany narzędzia / o jedną pozycję, od wióra do wióra (s)	7
Średnica maksymalna narzędzia (mm)	92
Długość maksymalna narzędzia (mm)	200
Masa maksymalna narzędzia (kg)	5

WYMIARY GABARYTOWE

Długość (mm)	1.900
Szerokość (mm)	1.700
Wysokość (mm)	2.100

WAGA (kg)

1.500

W odpowiedzi na coraz większe potrzeby rynku szkoleń obsługi i programowania obrabiarek CNC postanowiliśmy wdrożyć do produkcji **tokarkę CNC i obróbcze centrum pionowe CNC przeznaczone dla ośrodków szkoleń** takich jak: szkoły zawodowe, Centra Kształcenia Praktycznego, Zakłady Doskonalenia Zawodowego, wyższe uczelnie techniczne. W skład oferowanego przez nas zestawu edukacyjnego CNC wchodzi:

- tokarka CNC i centrum pionowe CNC, wyposażone w sterownice Sinumerik firmy Siemens
- stanowiska komputerowe dla nauczycieli i uczniów wyposażone w oprogramowanie do szkoleń i symulacji SinuTrain oraz panele operatorskie firmy Siemens.

Elastyczność naszej firmy oraz dążenie do spełniania potrzeb Klientów sprawia, iż nasze maszyny mogą być wyposażone również w sterownice Fanuc i Heidenhain, a oprogramowanie symulacyjne i szkoleniowe dostarczone według upodobań Klienta.



Kalibrownice

Polecamy również nasze usługi z zakresu projektowania i budowy kalibrownic, a więc maszyn dedykowanych do formowania końcówek rur, za pomocą których można powiększać bądź pomniejszać średnicę końcową rury.



SBG 140



SBG 125

Maszyny serii SBG cechują się szerokim zakresem średnic, wieloma możliwościami wykorzystania oraz wysoką precyzją. Od najprostszych, pojedynczych gniazd obróbczych po gniazda dwugłowicowe, proste w obsłudze maszyny naszej firmy oferują najlepsze rozwiązania na rynku. W zależności od wersji posiadają pojedynczy lub podwójny hydrauliczny siłownik, zintegrowany pulpit sterowniczy oraz możliwość szybkiej zmiany narzędzi. Maszyny te są niezwykle wydajne i efektywne, a ich charakterystyka to m.in.:

- dostępne dziesięć sekwencji pracy maszyny pozwala maksymalnie wykorzystać jej możliwości
- formatowanie na żądaną średnicę i kalibrowanie kształtu może odbywać się w zależności od wersji maszyny, jednocześnie na dwóch osobnych gniazdach lub na jednym wykorzystującym podwójny siłownik hydrauliczny
- bardzo łatwe ustawianie stempla spęczającego oraz stempla zaciskowego, wysoka precyzja wykonywanych operacji oraz krótki czas cyklu
- ciśnienie głowicy zaciskowej 290 kN przy 90 barach, głowicy spęczającej 150 kN przy 90 barach
- max. średnica obrabianej rurki to 70 mm przy grubości 2 mm
- maszyna nie wymaga częstych przeglądów i konserwacji

	Wymiary (długość/szerokość/wysokość)	Ciężar	Energia (zużycie)	Zasilanie	Silnik (moc, obroty)	Pompa (przepływ, ciśnienie)	Olej hydrauliczny (typ, ilość)	Rozmiary tuleji (średnica, grubość, materiał)
SBG 140	1,64/1,02/1,3 m	~1,5 t	400/50 Hz, 35 A	24 V DC	9,2 kW, 1450 obr./min	max. 50 l/m 100/60 barów	Shell Tellus 32, 200 L	38-70 mm, 0.8-2mm, stal miękka i nierdzewna
SBG 125	1,32/0,64/1,2 m	~0,7 t	400/50 Hz, 20 A	24 V DC	7,5 kW, 1450 obr./min	max. 40 l/m max. 120 barów	Shell Tellus 32, 250 L	25-70 mm, 0.8-2mm, stal miękka i nierdzewna

Produkcja
maszyn



BAROSZ GWIMET

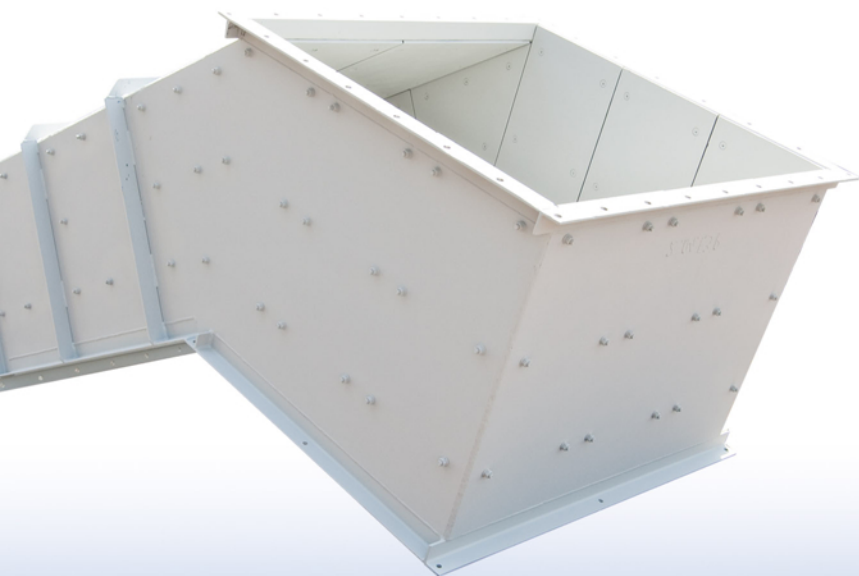
Konstrukcje stalowe

Oferujemy kompleksową realizację zleceń z zakresu konstrukcji stalowych i elementów spawanych dla górnictwa, przemysłu maszynowego i drogowego. Posiadamy zespół fachowych inżynierów projektantów oraz doświadczoną załogę realizatorów, nadzorujących każdy z etapów prac, dzięki czemu wykonujemy zlecenia – od projektu do ostatecznego odbioru inwestycji.

Nasza oferta zawiera:

konstrukcje stalowe dla budownictwa m.in.: hale produkcyjne i magazynowe
konstrukcje stalowe dla przemysłu maszynowego i górnictwa, m.in.: zsuwnie,
korpusy spawane ciężkich maszyn i urządzeń
elementy stalowe związane z inżynierią drogową, m.in.: **produkcja i montaż bramownic,**
konstrukcje ekranów akustycznych

Nasze konstrukcje spełniają wymagania jakościowe norm europejskich.





Inżynieria drogowa

System Barosz Gwimet oferuje Państwu szeroki wachlarz usług związanych z robotami konstrukcyjno – budowlanymi w infrastrukturze drogowej i kolejowej, koncentrując się w szczególności na budowie:

- bramownic elektronicznego poboru opłat systemu viaTOLL
- konstrukcji pionowych znaków drogowych
- konstrukcji trakcji kolejowej
- drogowych i kolejowych ekranów akustycznych
- drogowych barier ochronnych

Jesteśmy podwykonawcą rozbudowy Krajowego Systemu Poboru Opłat Elektronicznych viaTOLL

Zakres wykonywanych prac obejmuje:

- Projektowanie i uzgodnienia z bardzo wymagającym Inwestorem jakim jest Generalna Dyrekcja Dróg Krajowych i Autostrad
- Budowę fundamentów i rekultywację terenu
- Produkcję i montaż konstrukcji stalowej bramownicy
- Budowę przyłączy energetycznych
- Budowę przyłączy teletechnicznych
- Budowę urządzeń bezpieczeństwa ruchu drogowego (tj. bariery ochronne, poduszki zderzeniowe i znaki drogowe)

Wykonujemy ww. zakres prac w sposób bardzo sprawny i fachowy, a jakość naszych prac jest doceniana przez Zamawiającego. Dysponujemy fachową kadrą inżynieryjno – techniczną, która w trudnych warunkach budowy sprawnie i na bieżąco rozwiązuje wszelkie problemy co z kolei przekłada się na terminowość realizacji wyznaczonych zadań.



Konstrukcje stalowe
Inżynieria drogowa

System Barosz Gwimet to firma z polskim kapitałem, działająca na rynku od prawie 30 lat. Początkowa produkcja firmy skupiona była w segmencie obróbki mechanicznej metali, głównie dla przemysłu górnictwa węgla kamiennego. Wraz z dynamicznym rozwojem, firma rozszerzyła zakres swojej działalności.

Doświadczona kadra inżynierów, standaryzacja i certyfikacja procesów w połączeniu z wysoką innowacyjnością gwarantują nie tylko najwyższą jakość i powtarzalność produkcji, lecz również umożliwiają szybkie terminy realizacji przy zachowaniu przystępnej ceny.

Posiadamy stosowne świadectwa oraz certyfikaty, m.in:

Świadectwo Kwalifikacyjne nr 38/915/II/2012 do I Grupy Zakładów Małych wydane przez Instytut Spawalnictwa
Certyfikat PN-EN ISO 9001: 2009 nr CSJ/617/2010 wydany przez Urząd Dozoru Technicznego UDT-CERT
Złoty Certyfikat Rzetelności 2012 wydany przez Krajowy Rejestr Długów BIG SA

System - Barosz Gwimet Sp. z o.o.
ul. Markłowska 7
44-300 Wodzisław Śląski

NIP: 634-22-98-164
REGON: 276216298

tel.: +48 (32) 455 62 68
fax : +48 (32) 455 34 58

email: sekretariat@systembg.pl

Sąd Rejonowy w Gliwicach, X Wydział Gospodarczy, KRS nr 0000087733
Bank Spółdzielczy: 8470 0001 2001 0034 7668 0001
Kapitał zakładowy: 1 847 000,00 PLN



BAROSZ GWIMET