



Stamping a.s.

MASSAG Stamping spółka akcyjna

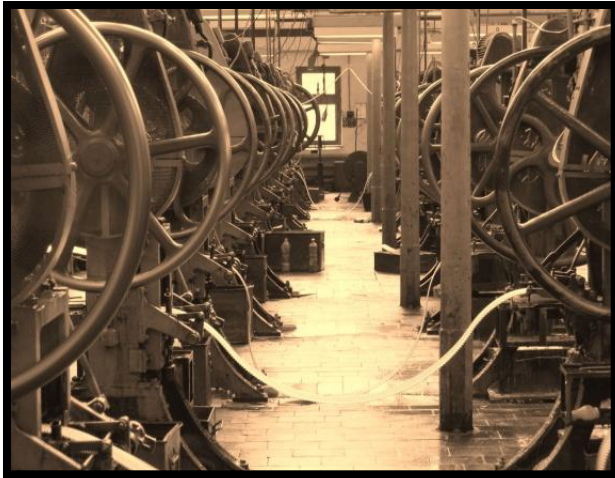
Fulnek, Nádražní 336, PSČ 742 45

IČO: 278 54 973

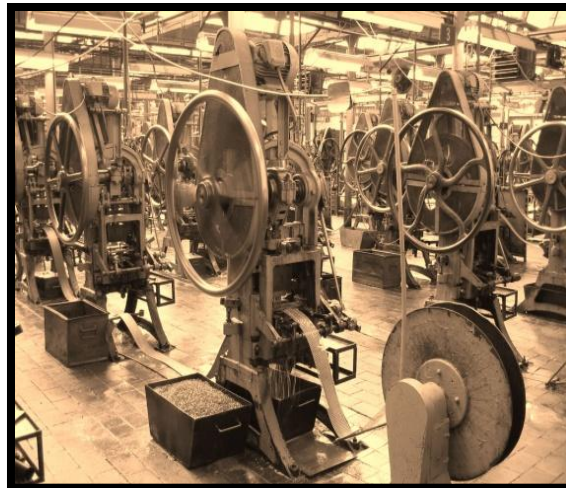
DIČ: CZ278 54 973

www.massag-stamping.com





od przeszłości → ku przyszłości





Podstawowe informacje

obiekty Fulnek

10 km od Bílovca 25 km od lotniska Ostrava-Mošnov

2009: nowa autostrada z Pragi do Ostravy i dalej do Polski

Powierzchnia całkowita obszaru : 56.000 m²

Powierzchnia produkcyjna / rekonstrukcja : 7.400 m²

czteropiętrowy budynek biurowy
/ rekonstrukcja 2005 : 2.500 m²

narzędziownia, magazyn materiałów i gotowych produktów,
pakownia i ekspedycja / dokończone 2007 : 8 500 m²

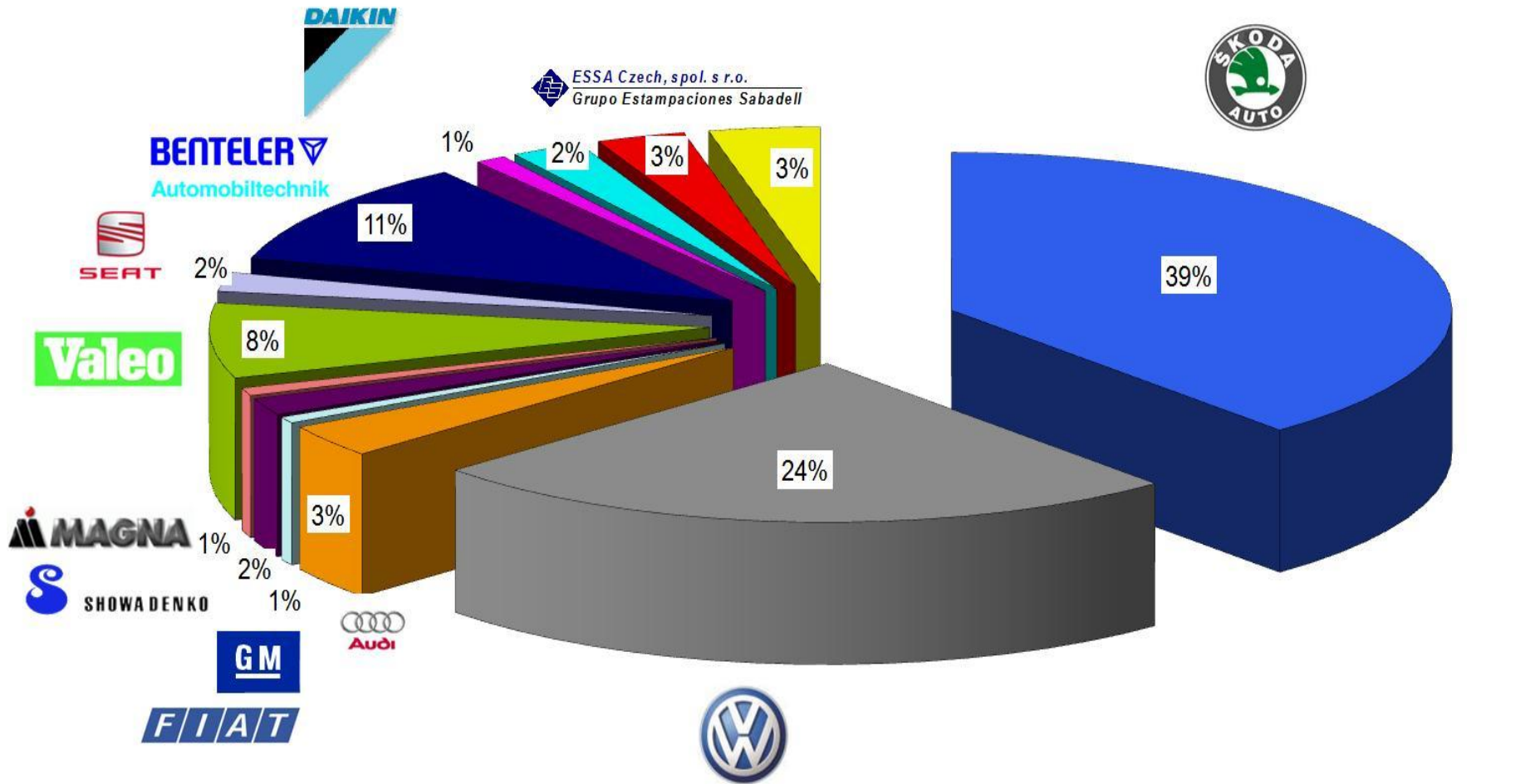


Główni klienci

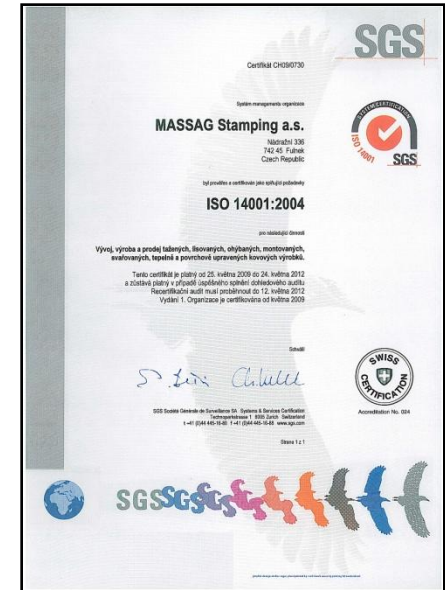
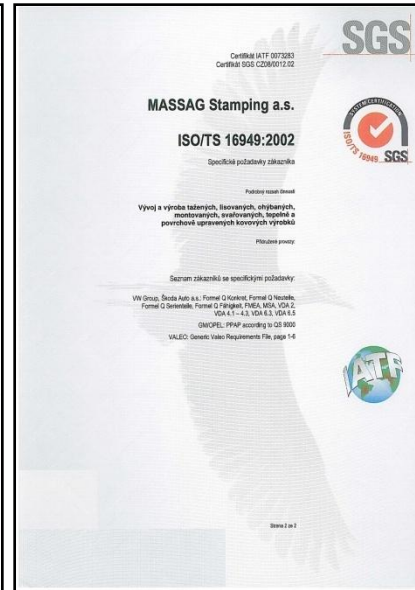
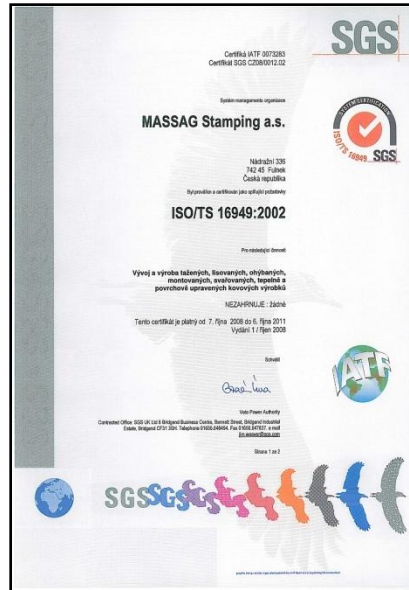
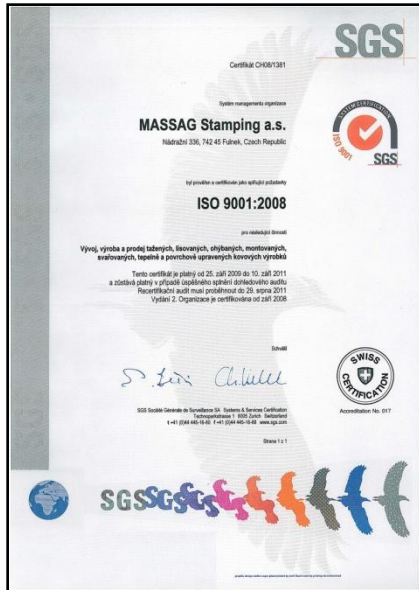
- VW
- ŠKODA AUTO
- AUDI
- SEAT
- FIAT
- GM (OPEL, SAAB, VAUXHALL)
- MAGNA STEYR
- KARMANN
- TOWER
- SHOWA ALUMINIUM
- VALEO
- MAGNA
- BENTELER
- ESSA
- VISTEON
- THYSSENKRUPP
- VOESTALPINE HÜGEL

- DAIKIN
- MIELE
- SCHNEIDER ELECTRIC

Podział procentowy klientów



■ ŠKODA ■ VW ■ Audi ■ GM ■ Showa ■ MAGNA EXTERIORS & INTERIORS (BOHEMIA) s.r.o. ■ Valeo ■ SEAT ■ Benteler ■ Daikin ■ Miele ■ ESSA ■ Others



EN ISO 9001:2008

ISO TS 16949:2002

ISO 14001:2004

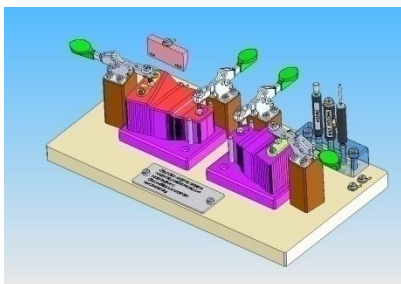
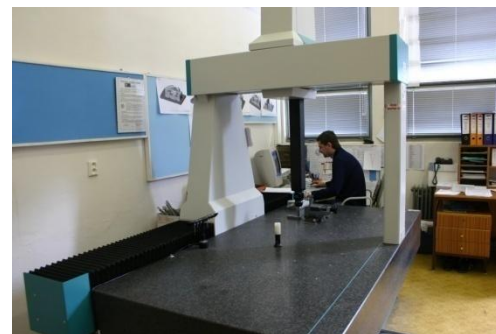
Urządzenia kontrolne i pomiarowe

❑ **3 SMS WENZEL LH 87** (CNC typ , SW do pomiaru)

- zakres pomiaru 1500 x 800 x 700mm

❑ **3 SMS MITUTOYO GEOBOY 500**

- zakres pomiaru 500 x 500 x 300mm





Technologia



rozwój



tłoczenie blach



spawanie tarciove, płomieniowe, łukowe



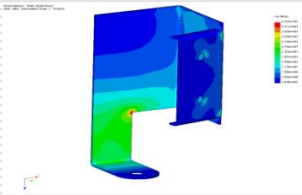
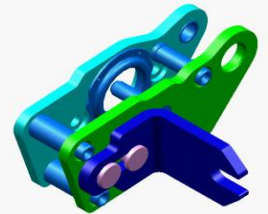
konstrukcja i produkcja urządzeń



Rozwój

Potencjał konstrukcyjny, rozwojowy i produkcyjny Spółki Akcyjnej MASSAG Stamping spełniają najwyższe wymagania klientów.

Współpracujemy z klientami we wszystkich fazach procesu produkcyjnego od projektu produktu aż do jego pomyślnej realizacji.



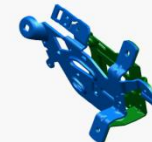
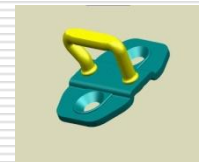
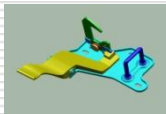
Jesteśmy w stanie opracować dane techniczne we formatach CATIA, IGES, VDA, DWG oraz DXF.
Do walidacji projektów używamy standardów FMEA, DOE, QFD oraz innych testów produkcyjnych.

Do testowania projektu używamy następujących metod:

Prototypy cyfrowy (Digital Mock – Up) -

(stacyczna i dynamiczna analiza metodą MLP, wykrywanie kolizji elementów stałych i ruchomych, jak również funkcjonalności mechanizmów kinetycznych przy użyciu oprogramowania COSMOS i Dynamic designer)

Produkcja funkcjonalnych prototypów- (SLA, SLS, RIM, prototypowe narzędzia, matryce, formy oraz urządzenia pomiarowe)





Tłoczenie

- ❑ blychy Al - grubość 0,2 - 3mm
- ❑ blychy Fe - grubość 0,2 - 10mm
- ❑ siła tłoczenia - 5 do 1100 t





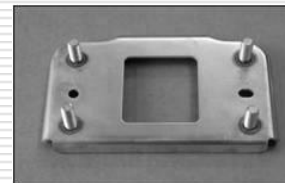
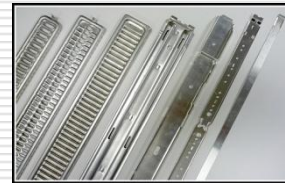
Tłoczenie przeгляд pras :

Lisy Presses					P - progressive T - transfer M - manual				
Tonáž Tonnage	Typ Type		Počet Number	Velikost stolů Table size	Sevřená výška Shut height	Počet zdvihů Number of strokes	Podávání Coil feeder	Rovnění Straightening	Odvijení Unreeling
kN				mm	mm	1/min	strip width / thickness in mm		strip width
11 000	HEILBRONN	T	1	5500 x 2200	1250 / 1050	5 - 25	1500 / 3(5)		1500 / 20t
5 000	MOSSINI	P	1	3000 x 1250	1000	18 - 45	800 / 5		800 / 10t
4 000	KAISER	P	1	2500 x 1250	700	20 - 120	800 / 5	650 / 5	650 / 3t
4 000	MOSSINI	P	1	2550 x 1450	700	16 - 30	800 / 5		800 / 10t
3 200	HEILBRONN	P	1	2700 x 1250	700	30 - 120	600 / 6		600 / 5t
2 500	HEILBRONN	P	1	2200 x 1100	600	30 - 120	500 / 5		500 / 3t
2 500	PME	P	1	2200 - 1250	700	10 - 70	800 / 4,5		800 / 5t
2 200	HEILBRONN	P	1	1200 x 920	500	20 - 80	500 / 5		500 / 3t
2 000	PME	P	1	1600 - 900	560	40 - 120	400 / 5		400 / 5
2 500	LKT 250A	M	4	1600 x 1200		12 - 25			
2 500	LLD 250	M	1	540 x 450		0 - 60			
1 000	LEXN (LEN) 100	P / M	3	1000 x 650		0 - 45	160 / 4	300 / 4	300 / 2t
630	LEN 63	P / M	9	800 x 630		0 - 60	160 / 4	300 / 5	160 / 2t
400	LEN 40	P / M	6	660 x 530		0 - 60	160 / 4	300 / 4	300 / 2t
400	PASU 40	P	1	700 x 400		80 - 400	part of press	100 / 2	100 / 1t
250	LEN 25	P / M	2	660 x 450		0 - 60	160 / 4	300 / 5	160 / 2t
250	TEVAP	P	1	560 x 360					



Wypraski techniczne i zestawy (uchwyty) Używane materiały:

- stal
- aluminium
- stal nierdzewna, mosiądz





Spawanie

❑ Tarciove – punktowe i ciśnieniowe

zgrzewarki stacjonarne punktowe typu BP 50,90, JUS W-M 35

moc do 90 kVA -max. prąd spawania do 19,4 kA - rozpiętość ramion 500 mm
spawanie czarnej stali niskowęglowej (gr. 4+4 mm), ocynkowane materiały
(gr.2+2 mm)

pneumatyczne prasy spawalnicze L125, WLP 250, JUS (tm) 3838 (WBLP 40),
JUS (tm) 3874 (5xL125)

moc do 250 kVA, max. prąd spawania do 68,7 kA

przyspawywanie nakrętek, bolców, kołków, śrób na czarną ocynkowaną
blachę (gr. 3 mm)

❑ spawanie autogenem

łączenie części samochodowych drutem stalowym





Spawanie

❑ Spawanie łukiem krytym metoda TIG

spawanie cienkich stalowych i aluminiowych części

spawalniczy agregat: **FRONIUS FK 2000**

gaz ochronny: ARGON

metoda MIG/MAG

spawanie czarnych i pocynkowanych części samochodowych prądem pulsującym

spawalniczy agregat: **FRONIUS TRANS PULS 2700**

średnica drutu spawalniczego 0,8 \ 1,2 mm

zrobotyzowane stanowisko 247/R, robot spawalniczy **MOTOMAN UP6, ABB**

spawalniczy agregat **MIGATRONIX FLEX 330 XMI-V**





Konstrukcja i produkcja narzędzi

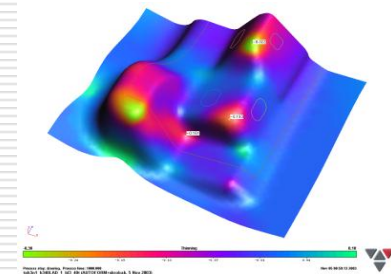
Narzędzia produkujemy według dokumentacji wytworzonej we własnej technologii na nowoczesnych graficznych stanowiskach pracy

Opracowywanie dokumentacji w systemach 3D CAD, w kombinacji 3D danych i wykresów 2D, ewentualnie w 2D:

- ❑ Catia v. 5
- ❑ Unigraphics
- ❑ Solid Works (*.SLDPRT, *.STP, *.VDA, *.PRT, *.IGS, *.DXF)
- ❑ Rhinoceros v 3.0 (*.IGS, *.3DM)
- ❑ Auto CAD 2000 (*.DWG, *.DXF) + Mechsoft

Do weryfikacji technologii produkcji części za pomocą tłoczenia używamy oprogramowania Autoform np. Pam-Stamp.

Wszelka dokumentacja techniczna oraz programy dla CNC centra obróbki a elektroerozivní obrábění je prováděna v CAM systémech POWER MILL, SURFCAM a WIRE CUT



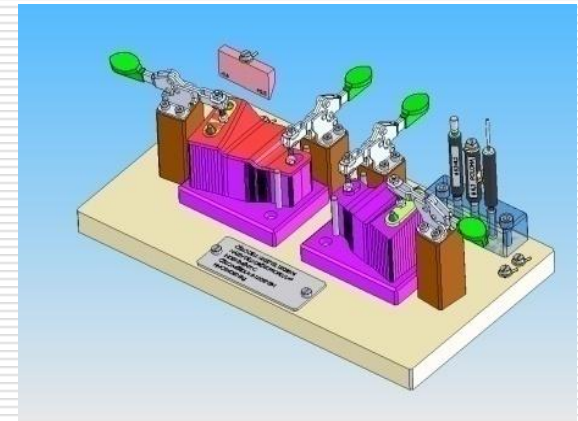
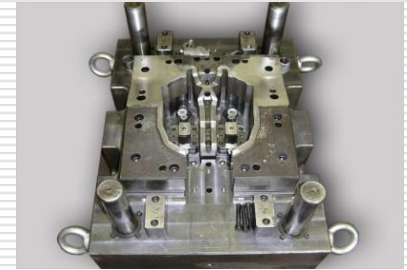


Konstrukcja i produkcja narzędzi

- ❑ transferowe
- ❑ kombinowane (nitowanie, gwintowanie itp.)
- ❑ rozwojowe
- ❑ do cięcia, do zginania, do przeciągania, do głębokiego przeciągania, wielofunkcyjne
- ❑ przecinaki
- ❑ kontrolne i pomiarowe
- ❑ narzędzia montażowe i rozciągacze

max. rozmiar 5 000 x 2 000 x 1 200 mm

masa do 25 000 kg





Konstrukcja i produkcja narzędzi

TECHNOLOGIA - Wyposażenie maszynowe

<p>CNC TOKARKA – SP 12 CNC max. średnica toczenia – 120 mm max. wysokość toczenia. – 500 mm max. masa - 50 kg</p>	<p>CNC FREZARKA – MCV 1000, 750 max. najazdy – X 1016, Y 610, Z 670 max. obrabiany element – 1300 x 670 x 300 max. masa – 700 kg</p>
<p>ELEKTROEROZYJNE OBCINARKI DO DRUTÓW HITACHI 355Y max. najazdy – X 350, Y500, U 200, V 200 max. obrabiany element – 300 x 700 x 500 max. obrabiany element – 300 x 700 x 500</p>	<p>HITACHI 254 Y/Z max. najazdy – X 250, Y400Y U 200, V 200 (Z 254,U 60,V 60) max. obrabiany element – 210 x 600 x 400 max. masa– 700 kg</p>
<p>SZLIFIERKA KŁOWA – BUAJ28/POD WODĄ max. obrabiany element:średnica 200 x 500 max. obrabiany element:średnica 200 x 500</p>	<p>SZLIFIERKA NARZĘDZIOWA – BN 102B max. obrabiany element:średnica 200 x 800 max. masa120 kg</p>
<p>SZLIFIERKA – ELB PERFEKT BD10SPS max. obrabiany element: 600 x 900 x 300 max. masa 200kg</p>	<p>FREZARKA DO CIĘŻKIEJ OBRÓBKIE ZGRUBNEJ max. obrabiany element: 1280 x 490 obwód: 800 max.</p>
<p>WIERTARKO-FREZARKA – KINGSPARK max. najazdy– X 500, Y 400, Z 450 max. obrabiany element – 1000 x 700 x 480 max. masa– 2250 kg obrabiany element, 250 kg elektroda max. masa 400kg</p>	<p>FREZARKA DO CIĘŻKIEJ OBRÓBKIE ZGRUBNEJ max. obrabiany element : 1000 x 390 obwód: 600 max.</p>



Obróbka powierzchniowa

lakierowanie

- lakierowanie proszkowe
- z wypalaniem
- bez wypalania
- bezbarwny lakier
- cynkowanie

metalizowanie elektrolityczne
(galwaniczne)

- chromatowanie z lub bez CrVI
- niklowanie
- mosiądzowanie
- cynowanie
- miedziowanie

fosforanowanie

polerowanie

malowanie lektroforetyczne KTL

- wibrujące, bębnowe

