

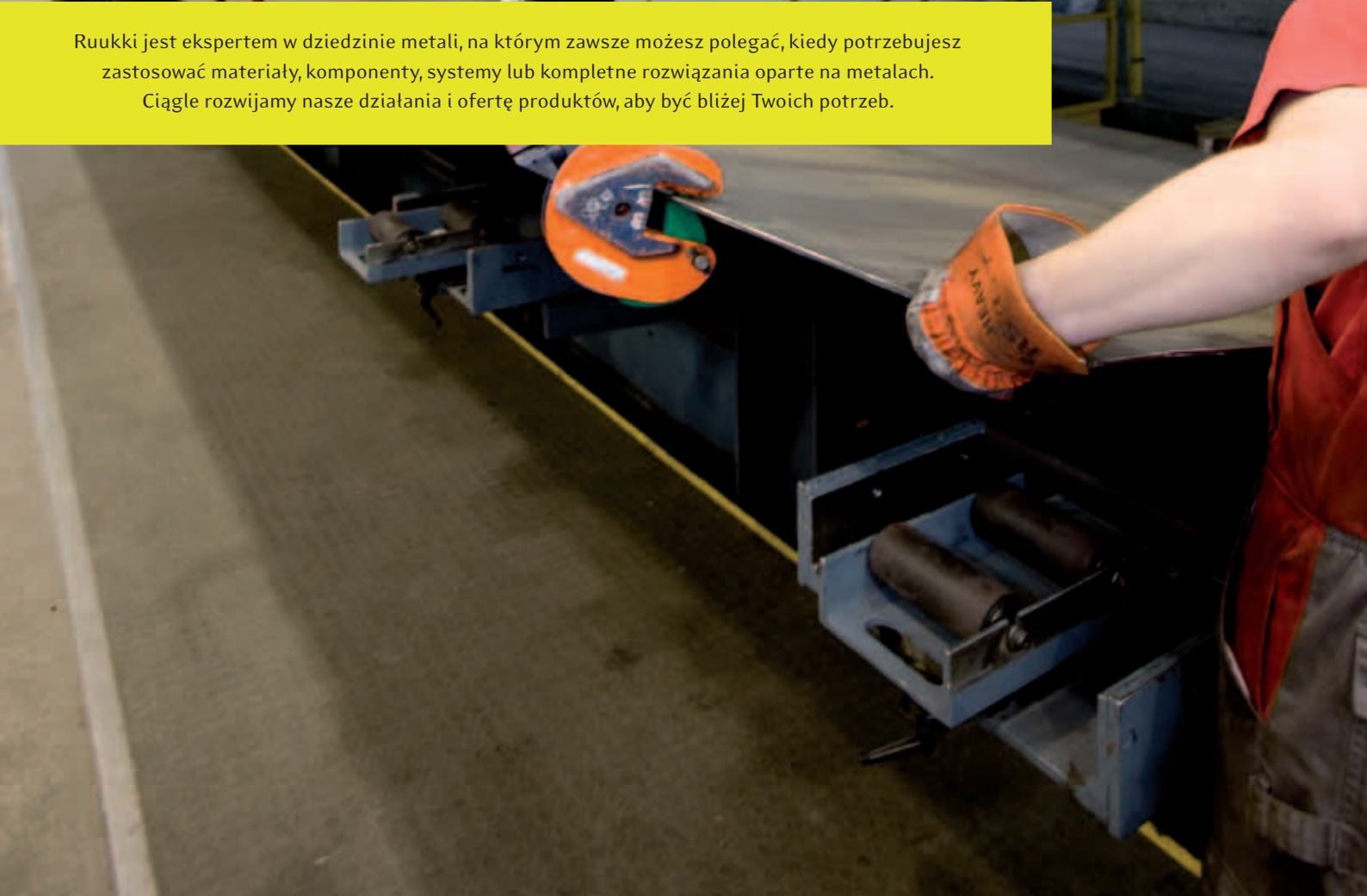


Centrum Serwisowe





Ruukki jest ekspertem w dziedzinie metali, na którym zawsze możesz polegać, kiedy potrzebujesz zastosować materiały, komponenty, systemy lub kompletne rozwiązania oparte na metalach. Ciągłe rozwijamy nasze działania i ofertę produktów, aby być bliżej Twoich potrzeb.



Wiedza i doświadczenie Ruukki do dyspozycji klientów

Aby osiągnąć sukces w specjalistycznej dziedzinie, konieczna jest współpraca z wyspecjalizowanymi partnerami. Ruukki jest ekspertem w dziedzinie obróbki metali, dostawcą komponentów, systemów oraz zintegrowanych rozwiązań opartych na metalach dla przemysłu budowlanego i maszynowego. Nasza wiedza i doświadczenie w branży oraz nowe możliwości produkcyjne w zakresie obróbki metali dają pewność, że współpraca z Ruukki przebiegać będzie terminowo i zgodnie z oczekiwaniami klienta. Zakup gotowych do montażu elementów oznacza dla Państwa uproszczenie i przyspieszenie własnych procesów, mniejsze inwestycje technologiczne, niższe koszty stałe, obniżenie nakładów kapitałowych związanych z zapleczem magazynowym i mniejsze własne zaplecze produkcyjne.

Nowe możliwości produkcyjne, nowe możliwości realizacji zamówień klientów

Ruukki nieustannie rozwija swoją ofertę i zwiększa możliwości i zdolności produkcyjne, aby lepiej zaspokajać rosnące potrzeby klientów. Dowodem tego jest istniejące Centrum Serwisowe Ruukki Polska w Obornikach. Inwestycja ta jest ciągle rozwijana zgodnie z wymaganiami naszych aktualnych i przyszłych klientów. Na dzień dzisiejszy jesteśmy jednym z nielicznych Centrów Serwisowych oferujących klientom obróbkę stali zimnowalcowanych i gorącowalcowanych. Dzięki właściwym procesom planowania i organizacji produkcji, najnowocześniejszym urządzeniom przetwórczym i obróbczym oraz wykwalifikowanym pracownikom, którzy znają dobrze materiały i możliwości technologiczne, osiągnęliśmy wysoką efektywność przeróbki stali zgodnie z ciągle rosnącymi wymaganiami klientów. Oferujemy szeroki wybór produktów specjalnych oraz rozbudowane możliwości w zakresie prefabrykacji, co umożliwia łączenie zamówień klientów oraz produkcję na zamówienie z krótkimi terminami dostaw.



Oferujemy:

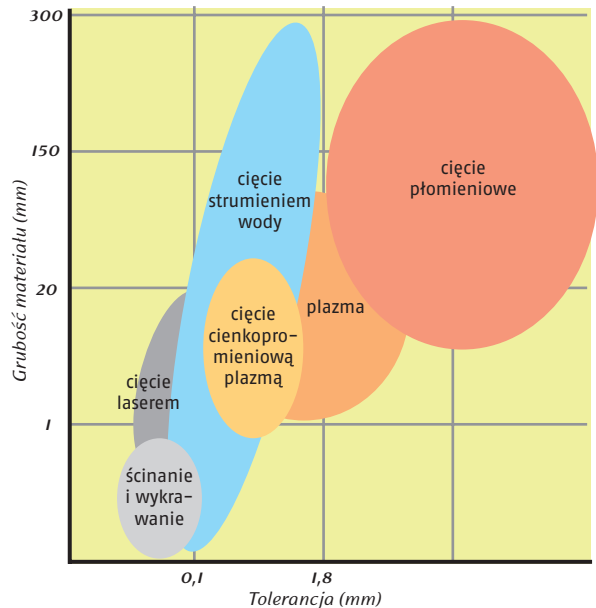
- cięcie wzdłużne blach cienkich
- cięcie poprzeczne blach cienkich
- śrutowanie
- cięcie gazowe i plazmowe blach gorącowalcowanych
- wiercenie otworów z gwintowaniem
- ukosowanie i obróbkę końcową detali
- gięcie (do 10,5 metra długości)

Centrum Serwisowe blach gorącowalcowanych

Wypalanie blach – etapy produkcji:

- śrutowanie blachy w celu oczyszczenia z rdzy
- wypalanie
- wiercenie otworów i wypalanie na maszynie TIPO A31
- obróbka krawędzi za pomocą szlifierek ręcznych
- ukosowanie (fazowanie) krawędzi blachy wykonywane jest zgodnie z zamówieniem klienta za pomocą maszyn Pullmax lub Gullco
- gięcie blach
- pakowanie
- transport do klienta.

- Śrutowanie blach: producent Schlick, grubości śrutowanych blach 5-200 mm, maks. szerokość blachy 2 500 mm.
- Wypalarki propanowo-tlenowe Messner (2 szt.):
 - grubości wypalanych blach: 10-200 mm, maks. wymiar arkusza blachy 5 000 x 12 000 mm
 - wypalarka do cięcia pasów blachy: maks. 12 palników, wymiary stołu do cięcia blach 5 000 mm x 13 000 mm
 - wypalarka propanowo-tlenowa: 4 palniki, wymiary stołu do cięcia 5 000 mm x 13 000 mm.
- Maszyna do wiercenia i wypalania blach Ficep Tipo A31
 - grubości blach: 8-50 mm, maks. wymiar arkusza blachy 2 500 x 6 000 mm
 - 1 palnik propanowo-tlenowy, 1 źródło plazmy (HPR260), 1 głowica wierząca (maks. średnica wierconych otworów 40 mm).
- Giętarka Aliko
 - maks. siła nacisku 400 ton
 - maks. długość 400 mm.



- Wypalarki plazmowe Messner (2 szt.):
 - grubości wypalanych blach: 5-30 mm, maks. wymiar arkusza blachy 2 500 x 12 000 mm
 - plazma 1: 1 źródło plazmy (HPR260), wymiary stołu do cięcia blach 2 500 mm x 13 000 mm
 - plazma 2: 2 źródła plazmy (HPR260), wymiary stołu do cięcia blach 5 000 mm x 13 000 mm.
- Giętarka Durma:
 - maks. siła nacisku 1 500 ton
 - długość całkowita 10 500 mm
 - odległość między słupami 9 200 mm
 - maks. grubość giętych blach - 12 mm w gatunku Raex
 - maks. grubość giętych blach standardowych 22-25 mm.



Centrum Serwisowe blach cienkich

Dogłębna wiedza Ruukki jest wynikiem ponad pięćdziesięciu lat doświadczeń w zakresie obróbki metali. Szczycimy się tym, że jesteśmy profesjonalnym dostawcą i ekspertem w dziedzinie produktów, komponentów i systemów opartych na metalach. Ruukki to synonim produktów wysokiej jakości, precyzyjnych dostaw, fachowej obsługi i strategii rozwoju produktów uwzględniającej potrzeby i wymagania klientów.

Cięcie wzdłużne – maszyna Fagor

• **Wsad** Tabela 1

Wytrzymałość na rozciąganie: maks. [N/mm ²]	Grubość [mm]	Szerokość [mm]	Średnica wewnętrzna [mm]	Średnica zewnętrzna: maks. [mm]	Masa maks. [kg]
700	0,4 - 3,0	200 - 1530	508/610	1700	15 000

• **Wyrób gotowy** Tabela 2

Średnica wewnętrzna [mm]	Średnica zewnętrzna: maks. [mm]	Szerokość pasa: min./maks. [mm]	Masa maks. pakietu taśmy [kg]	Wysokość stosu kregów: maks. [mm]
508 - 610	1700	20 - 1530	3000	1000

Centrum Serwisowe blach gorącowalcowanych

Szeroki zakres technologii cięcia blach

Centrum Serwisowe Ruukki oferuje szeroki zakres technologii cięcia blach. Wybór optymalnej metody zależy od gatunku stali, grubości materiału, tolerancji i czasu przerobu.

Cięcie ciekopromieniową plazmą zastąpiło tradycyjne cięcie plazmą w wyniku rozwoju technologicznego. Cięcie ciekopromieniową plazmą zapewnia konkurencyjną jakość procesu i czas przerobu dla powszechnie stosowanych grubości cięcia wszystkich metali.

Cięcie płomieniowe stosuje się jedynie dla stali węglowych i niskostopowych. Metoda ta jest najodpowiedniejsza do cięcia średnich i ciężkich komponentów stalowych grubości do 300 mm. Do korzyści stosowania tej metody zalicza się niskie nakłady kapitałowe i koszty utrzymania z pewnymi ograniczeniami co do dokładności cięcia.

• Cięcie plazmą

Tabela 3

Grubość	Wymiary						
	> 0 < 3	≥ 3 < 10	≥ 10 < 35	≥ 35 < 125	≥ 125 < 315	≥ 315 < 1000	≥ 315 < 1000
Dopuszczalna tolerancja							
> 0 ≤ 1	± 0,1	± 0,3	± 0,4	± 0,5	± 0,7	± 0,8	± 0,9
> 1 ≤ 3,15	± 0,2	± 0,4	± 0,5	± 0,7	± 0,8	± 0,9	± 1,0
> 3,15 ≤ 6,3	± 0,5	± 0,7	± 0,8	± 0,9	± 1,1	± 1,2	± 1,3
> 6,3 ≤ 10	•	± 1,0	± 1,1	± 1,3	± 1,4	± 1,5	± 1,6
> 10 ≤ 50	•	± 1,8	± 1,8	± 1,8	± 1,9	± 2,3	± 3,0
> 50 ≤ 100	•	•	± 2,5	± 2,5	± 2,6	± 3,0	± 3,7
> 100 ≤ 150	•	•	± 3,2	± 3,3	± 3,4	± 3,7	± 4,4
> 150 ≤ 200	•	•	± 4,0	± 4,0	± 4,1	± 4,5	± 5,2
> 200 ≤ 250	•	•	•	•	•	± 5,2	± 5,9
> 250 ≤ 300	•	•	•	•	•	± 6,0	± 6,7

• Cięcie płomieniem

Tabela 4

Grubość	Wymiary						
	> 0 < 3	≥ 3 < 10	≥ 10 < 35	≥ 35 < 125	≥ 125 < 315	≥ 315 < 1000	≥ 315 < 1000
Dopuszczalna tolerancja							
> 0 ≤ 1	± 0,04	± 0,1	± 0,1	± 0,2	± 0,2	± 0,3	± 0,3
> 1 ≤ 3,15	± 0,1	± 0,2	± 0,2	± 0,3	± 0,3	± 0,4	± 0,4
> 3,15 ≤ 6,3	± 0,3	± 0,3	± 0,4	± 0,4	± 0,5	± 0,5	± 0,6
> 6,3 ≤ 10	•	± 0,5	± 0,6	± 0,6	± 0,7	± 0,7	± 0,8
> 10 ≤ 50	•	± 0,6	± 0,7	± 0,7	± 0,8	± 1,0	± 1,6
> 50 ≤ 100	•	•	± 1,3	± 1,3	± 1,4	± 1,7	± 2,2
> 100 ≤ 150	•	•	± 1,9	± 2,0	± 2,1	± 2,3	± 2,9
> 150 ≤ 200	•	•	± 2,6	± 2,7	± 2,7	± 3,0	± 3,6
> 200 ≤ 250	•	•	•	•	•	± 3,7	± 4,2
> 250 ≤ 300	•	•	•	•	•	± 4,4	± 4,9



Centrum Serwisowe blach cienkich

Naszym klientom w Centrum Serwisowym Stali w Obornikach oferujemy cięcie wzdłużne i poprzeczne blach cienkich. Ruukki to firma świadcząca kompleksowe usługi. Wybierając nas jako partnera, mają Państwo możliwość skorzystania z połączenia doświadczenia, rzetelności, know-how i jakości naszej firmy przy wyspecjalizowanej usłudze.

Cięcie poprzeczne – maszyna Fimi

• Wsad

Tabela 5

Wytrzymałość na rozciąganie: maks. [N/mm ²]	Grubość [mm]	Szerokość [mm]	Średnica wewnętrzna [mm]	Średnica zewnętrzna: maks. [mm]	Masa maks. [kg]
650	0,4 - 3,0	300 - 1600	508/610	1800	30 000

• Wyrób gotowy

Tabela 6

Maks. liczba pasów	Długość arkusza [mm]	Szerokość arkusza [mm]	Maks. masa palety [kg]
2	400 - 6000	300 - 1600	3000

Dodatkowe korzyści wynikające z korzystania z Centrum Serwisowego

Centrum Serwisowe Ruukki w Obornikach to:

- dwa centra serwisowe w jednym miejscu (dla blach zimnowalcowanych i gorącowalcowanych)
- najnowsze, bardzo wydajne, w pełni skomputeryzowane urządzenia
- dostępne różne technologie cięcia dla blach gorącowalcowanych
- dostępność ciętych na wymiar produktów Ruukki (np. blachy o podwyższonej wytrzymałości Optim, blachy borowe, blachy trudnościeralne Raex)
- doświadczenie i wiedza Ruukki.



Bezpieczny łańcuch dostaw

Nasze profesjonalne planowanie dostaw, wiedza w zakresie procesów oraz rozbudowane, systemy logistyczne gwarantują, że nasze dostawy są rzetelne i zawsze na czas. Naszym celem jest zadowolony odbiorca i długofalowe relacje z klientami. Wspólnie możemy wybrać z naszej oferty rozwiązania, które będą najlepsze dla Państwa działalności.

Sieć centrów serwisowych Ruukki Metals działa w wielu krajach, razem z oddziałami współpracującymi ze sobą ponad granicami państwowymi. Nasze centra serwisowe znajdują się w Finlandii, Szwecji, Polsce i Rosji. Dodatkowo Ruukki posiada liczne magazyny produktowe oraz mniejsze oddziały serwisowe w całej Europie.

KORZYŚCI:

- * doświadczenie
- * profesjonalizm
- * specjalizacja
- * precyzja
- * kompleksowość



FAGOR



FAGOR



Ruukki Polska Sp. z o.o.

Biuro Handlowe

ul. Jaktorowska 13, 96-300 Żyrardów ☎ 46 85 81 700 📠 46 85 81 709

Biuro Handlowe i Centrum Serwisowe w Obornikach Wielkopolskich

ul. Łukowska 7/9, 64-600 Oborniki ☎ 61 296 88 00 📠 61 296 84 10

Biuro Handlowe

ul. Chorzowska 50, 40-121 Katowice ☎ 32 781 50 50 📠 32 256 21 56

🌐 www.ruukki.pl www.ruukki.pl/specialsteels

Copyright © 2011 Rautaruukki Corporation. Wszelkie prawa zastrzeżone. Ruukki, Rautaruukki, More With Metals są zarejestrowanymi nazwami Rautaruukki Corporation.