



ascobloc®

Twój projekt. Nasze możliwości. Jeden partner

Kooperacja przemysłowa / Kompleksowe usługi CNC
i obróbka stali nierdzewnej dla Twojego biznesu

Poznaj ofertę naszego parku maszyn dla Twoich usług! >>>

ascobloc®



Spis treści

O Pro Ascobloc	4
Co możemy dla Ciebie zrobić?	5
Branże	5
Projektowanie i inżynieria	6
Obróbka skrawaniem	8
Gięcie	10
Wycinanie laserowe	14
Spawanie	16
Zgrzewanie	18
Szlifowanie i gratowanie	19
Jak zacząć współpracę?	20

O Pro Ascobloc

Precyzja bez kompromisów. Twój produkt w standardzie premium

Od 1996 roku w Pro Ascobloc udowadniamy, że w obróbce stali granica między rzemiosłem a inżynierią przebiega **tam, gdzie liczy się detal**. Dysponując jednym z **najnowocześniejszych parków maszynowych w regionie**, oddajemy do Twojej dyspozycji pełen cykl produkcyjny: od koncepcji, przez precyzyjne cięcie laserowe i gięcie, aż po zaawansowane spawanie zrobotyzowane i szlifowanie.

Dlaczego liderzy rynkowi wybierają Pro Ascobloc?

Kultura techniczna: Gwarantujemy rygorystyczne tolerancje wymiarowe do $\pm 0,1$ mm (wg ISO 2768-1), co czyni nas naturalnym wyborem dla sektorów medycznego, HVAC, farmaceutycznego, FMCG czy automotive.

Certyfikowana jakość: Pracujemy na stali austenitycznej i kwasoodpornej najwyższej jakości (1.4301, 1.4305). Zapewniamy pełną identyfikowalność materiałową oraz procesy zgodne z **ISO 9001:2015**.

Higiena i estetyka: Specjalizujemy się w wykończeniach spełniających surowe normy sanitarne. Nasze spoiny charakteryzują się wyjątkową łatwością czyszczenia, a unikalne techniki brandingu, w tym precyzyjne trawienie, pozwolą nadać Twoim produktom ekskluzywny, techniczny charakter.

Doświadczenie zweryfikowane przez przemysł

Nasze kompetencje budujemy od dekad, dostarczając zaawansowane rozwiązania tam, gdzie stal musi pracować w ekstremalnych warunkach.

Jako **wieloletni producent wyposażenia dla branży HoReCa** oraz zaufany dostawca komponentów dla liderów rynku technologicznego (m.in. części do pieców **DEBAG**) wiemy, jak łączyć masową skalę z precyzją wykonania.

Wsparcie 360°: Nie jesteśmy wyłącznie wykonawcą. Jesteśmy Twoim działem R&D. Pomagamy w opracowaniu dokumentacji, wdrażamy optymalizacje kosztowe i prowadzimy rygorystyczny controlling na każdym etapie serii.

Udostępniamy nasz potencjał Twojej wizji.
Stwórzmy produkt, który przetrwa dekady.



Co możemy dla Ciebie zrobić?



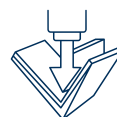
Projektowanie
i inżynieria procesowa



Toczenie
CNC



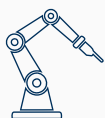
Frezowanie
CNC



Gięcie



Wycinanie laserowe



Spawanie
zrobotyzowane i ręczne



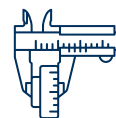
Szlifowanie
i gratowanie



Zgrzewanie
punktowe



Montaż



Kontrola jakości

Branże

Gastronomia

Medycyna

Farmacja

Przemysł

Przemysł obronny

HoReCa

FMCG

Produkcja spożywcza

Marketing i reklama

Branża funeralna

Automotive

HVAC

Projektowanie i inżynieria

Twój pomysł zamieniamy w gotową dokumentację techniczną, zanim cokolwiek trafi na halę

Oferujemy pełne opracowanie technologiczne: od **projektu 3D**, przez **dobór materiałów i technologii obróbki**, po **prototyp** i **wdrożenie do produkcji**. Pracujemy na **najnowszym oprogramowaniu CAD** (Autodesk Inventor), które pozwala nam **szybko wychwytywać błędy konstrukcyjne i optymalizować detale pod kątem kosztów** wytwarzania.

Współpracujemy zarówno z klientami, którzy przychodzą z gotowym rysunkiem technicznym, jak i z tymi, którzy mają wyłącznie pomysł, lecz oczekują gotowego rozwiązania.



Kompleksowa realizacja projektów

Usługa ta obejmuje **wdrożenia produkcyjne, aktualizację danych, controlling oraz doradztwo w zakresie optymalizacji procesów technologicznych**, gwarantując efektywną realizację każdego zlecenia w modelu kooperacji przemysłowej z **Pro Ascobloc**.

Co zyskujesz?

Dokumentację w pełni gotową do natychmiastowej produkcji

Bez poprawek i bez niepotrzebnych domysłów

Eliminację błędów już na bardzo wczesnym etapie projektu

Zanim powstaną jakiegokolwiek koszty

Jednego partnera całkowicie odpowiedzialnego za cały proces

Od pierwszej koncepcji aż po gotowy detal produktu

Obróbka skrawaniem

Detal idealny - nie tylko z wyglądu, ale także z tolerancją zgodną z Twoją dokumentacją

Posiadamy centra tokarskie i frezarskie CNC. Obsługujemy zarówno detale małoseryjne, jak i produkcję wielkoseryjną. Wieloosiowe maszyny obróbcze pozwalają nam wykonywać skomplikowane geometrie w jednym zamocowaniu — co skraca czas produkcji, zwiększa powtarzalność i zapewnia atrakcyjność cenową.

Toczenie CNC

Wałki, tuleje, sworznie, złączki. Wszystko, co obrotowo-symetryczne, wychodzi z maszyny gotowe: z gwintem, rowkiem i wymiarem wewnętrznym zwykle w jednym zamocowaniu. Mniej operacji to **krótszy termin i niższy koszt sztuki**, a przy podawaniu materiału z pręta różnica rośnie z każdą kolejną setką detali. Tolerancje i chropowatość utrzymujemy na poziomie, który w wielu zastosowaniach pozwala pominąć szlifowanie.

Skala i dokładność

Wykonujemy zarówno obróbkę gabarytową i zgrubną, jak i dokładne operacje wykańczające. Dobieramy parametry pracy odpowied-

nio do oczekiwanej klasy dokładności i jakości powierzchni.

Materiały i detale

Obrabiamy m.in. rury, wałki i pręty z różnych materiałów konstrukcyjnych, optymalizując proces pod kątem właściwości surowca i wymagań technicznych.

Frezowanie CNC

Tu liczy się swoboda kształtu: korpusy, płyty, obudowy, kieszenie, powierzchnie krzywoliniowe. Wystarczy model 3D, a resztę robi program. Obróbka w kilku osiach oznacza kilka stron detalu najczęściej w jednym ustawieniu, więc nie kumulują się błędy baz, a Ty otrzymujesz część zgodną z rysunkiem od pierwszej sztuki. **Sprawdza się tam, gdzie termin jest krótki**, a geometria nietypowa: prototypy, oprzyrządowanie, krótkie i średnie serie.

Materiały

Obrabiamy szeroki zakres materiałów, w tym tworzywa sztuczne oraz metale, takie jak stal nierdzewna, aluminium i miedź. Parametry procesu dobieramy indywidualnie do właściwości materiału.

Jakość i powtarzalność

Proces frezowania jest zoptymalizowany pod kątem zgodności z wymaganiami technicznymi oraz stabilności wymiarowej w całej serii produkcyjnej.

Nasze centra tokarskie

Okuma LT-2000 EX / Okuma LB3000 EX MYC950 / Okuma LB15 / Okuma GENOS L300 E-M / Okuma GENOS L200 E-M
Doosan Lynx 2100LM / Doosan Lynx 220LM / Doosan Lynx 2100LY

Nasze centra frezarskie

Hurco VMX 60 SRTi / Hurco VMX 42 SRTi / Hurco VMX 42t / Hurco BMC 4020 / Hurco VM1 / Haas Mikron VCE 750
Doosan DNM 5700



Tokarka Okuma LB3000 EX MYC950

maksymalna średnica: 420 mm

maksymalna długość detalu: 510 mm

głowica na narzędzia stała i obrotowa

liczba narzędzi w głowicy: 12



Tokarka Okuma LT-2000 EX

maksymalna średnica: 210 mm

długość toczenia (odległość między
czołami wrzecion): 990 mm

dwie głowice narzędziowe po 16 gniazd narzędziowych

podajnik pręta (średnica od 5 do 52 mm)

zakres osi Y=95 mm



Frezarka Hurco VMX 60 SRTi

maksymalna wielkość obrabianego detalu

oś X 1525 mm

oś Y 660 mm

oś Z 610 mm

oś B - uchył $\pm 92^\circ$

oś C - obrót 360°

wymiary stołu: 1675 x 660 mm

pojemność magazynu narzędzi: 40

automatyczny pomiar narzędzia



Frezarka Doosan DNM 5700

maksymalna wielkość obrabianego detalu

oś X 1050 mm

oś Y 570 mm

oś Z 510 mm

dodatkowa 4. i 5. oś

wymiary stołu: 1300 x 570 mm

pojemność magazynu narzędzi: 30

Gięcie

Gięcie blach, rur i profili – precyzja kształtu w każdej serii

Gwarantujemy **sto procent powtarzalności kątów gięcia**. Doskonałe parametry techniczne zapewniamy przy każdej serii: od pojedynczego prototypu po tysiące sztuk. Nasze możliwości technologiczne to gwarancja najwyższej precyzji wykonania.

Zrobotyzowane centrum giętarskie Salvagnini P4 LEAN – seryjna produkcja w trybie 100% automat!

Szukasz bezkompromisowej wydajności i idealnej powtarzalności przy dużych seriach? Poznaj **Salvagnini P4 LEAN**, w pełni automatyczne centrum giętarskie, które redefiniuje pojęcie obróbki blach.

Tutaj ster przejmuje technologia. Maszyna sama pobiera arkusz, sama go obraca i precyzyjnie wygina detal od A do Z, całkowicie bez udziału człowieka. Dzięki automatyzacji eliminujemy błędy ludzkie, drastycznie skracamy czas realizacji i gwarantujemy identyczny kształt każdego elementu w serii.

Możliwości techniczne:

maksymalny wymiar ładowanych arkuszy: 3048 × 1524 mm

maksymalna szerokość wprowadzanego arkusza z wycięciami: 1524 mm

maksymalna przekątna obracanego arkusza z wycięciami: 3200 mm

maksymalna długość gięcia: 2500 mm

maksymalny wymiar gięć nad powierzchnią roboczą: 203 mm

minimalna szerokość detalu: około 130 mm

minimalna długość detalu: około 280 mm

P4



Centrum giętarские Salvagnini P4 LEAN

Zyskaj przewagę dzięki pełnej automatyzacji

Zlecaj produkcję seryjną tam, gdzie robotyka gwarantuje tempo i precyzję. Skontaktuj się z nami i zoptymalizuj swoje koszty!

Gięcie blach: Proces realizujemy na nowoczesnych prasach krawędziowych renomowanych marek **Bystronic** i **Amada**, co pozwala na uzyskanie idealnych kształtów i ostrych kątów.



Prasa krawędziowa **Bystronic**
Hämmeler 250 3P

długość robocza: 3100 mm

maksymalny nacisk: 1500 kN

maksymalny skok: 400 mm

promień gięcia: R-1 mm, R-4 mm, R-10 mm

maksymalna grubość blachy: 3 mm



Prasa krawędziowa **Amada HG 1303**

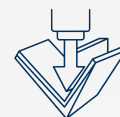
długość robocza: 3000 mm

maksymalny nacisk: 1700 kN

maksymalny skok: 350 mm

maksymalna grubość blachy: 2 mm

promień gięcia: R-1 mm i R-16 mm



Gięcie rur i profili

Dysponujemy profesjonalną **giętarką trzpieniową Transfluid**. Zapewnia ona estetyczne i niezwykle precyzyjne zagięcia, minimalizując ryzyko deformacji ścianek materiału.



**Giętarka Transfluid
DB 650 ST SPS trzpieniowa**

średnice rur: $\varnothing 15$, $\varnothing 16$, $\varnothing 18$, $\varnothing 20$, $\varnothing 22$, $\varnothing 25$, $\varnothing 32$, $\varnothing 34$, $\varnothing 38$

profile kwadratowe: 20 × 20 mm, 25 × 25 mm

kąt gięcia: do 180° + 10°

maksymalny promień gięcia: 125 mm

średnice prętów: $\varnothing 10$, $\varnothing 12$, $\varnothing 14$

Laser **Lasertube Adige LT 7**

Wycinanie **laserowe**

**Precyzja do ułamka milimetra.
Minimalne odpady.
Szeroki zakres materiałów**

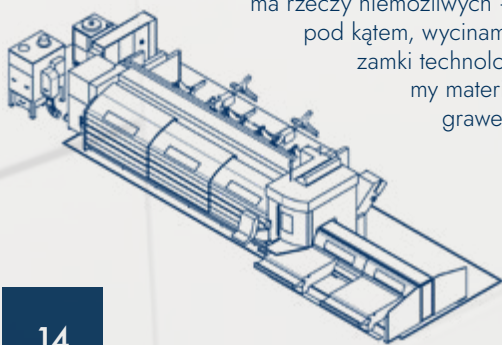
Dysponujemy **rozbudowanym parkiem laserowym**. Posiadamy **lasery 2D** do cięcia blach płaskich oraz **lasery 3D** do skomplikowanych detali przestrzennych. Obsługujemy **stal nierdzewną, stal czarną, aluminium, miedź i mosiądz** w szerokim zakresie grubości.

Zaawansowana optymalizacja rozkroju minimalizuje odpady materiałowe, co bezpośrednio przekłada się na obniżenie kosztu detalu dla klienta.

Poznaj moc **Lasertube LT7:
przełamujemy bariery w obróbce profili!**

Szukasz precyzji, której nie są w stanie zaoferować standardowe parki maszynowe?

Zainwestuj w jakość, którą oferują tylko nieliczni na rynku. Dzięki zaawansowanemu systemowi **Lasertube LT7** wnosimy obróbkę rur i profili na zupełnie nowy poziom. Dla nas nie ma rzeczy niemożliwych — tniemy prosto, pod kątem, wycinamy skomplikowane zamki technologiczne i znakujemy materiał precyzyjnym grawerem.



średnica rur / bok profili kwadratowych:
od $\varnothing 12$ mm do 152,4 mm

profile prostokątne i płasko-owalne, wymiary boków:
od 10 mm do 152,4 mm

długość detalu:
od 1900 mm (pełen automat) do 6500 mm

maksymalny ciężar materiału: do 23 kg/m

Oferujemy znakowanie detali:

- **grawerowanie laserowe** (metal, tworzywa sztuczne, drewno)
- **trwałe znakowanie techniczne i identyfikacyjne**
- **znakowanie chemiczne** (elektrotrawienie) dla stali nierdzewnej

To idealne rozwiązania dla komponentów wymagających identyfikowalności lub estetycznego oznaczenia marki.

Laser 3D — TruLaser Cell 7040

Wejdź do świata **cięcia trójwymiarowego**! Dzięki zaawansowanej maszynie **TruLaser Cell 7040** możemy zaoferować **precyzyjną obróbkę detali w przestrzeni 2D oraz 3D**.



Laser TruLaser Cell 7040

obróbka detali o grubości do 10 mm w trzech osiach

stal konstrukcyjna do 25 mm

stal nierdzewna do 20 mm

zakres pracy

oś X: 2000 mm

oś Y: 1000 mm

oś Z: 750 mm



Laser TruLaser 5030 fiber (L68)

stal konstrukcyjna do 20 mm

stal nierdzewna do 16 mm

aluminium do 20 mm

miedź do 8 mm

mosiądz do 8 mm

maksymalny wymiar materiału: 3000 × 1500 mm



Lasero-wykwawarka TruMatic 7000

uniwersalna głowica tnąca z możliwością szybkiej wymiany

wyposażona w: PlasmaLine, NitroLine, FastLine, FlyLine

dodatkowe osie: Xp oraz Yp

zakres grubości blach:

stal nierdzewna do 6 mm

aluminium do 6 mm

maksymalna wielkość arkusza: 3000 × 1500 mm



Lasero-wykwawarka TruMatic 6000 L

zakres grubości blach:

stal nierdzewna do 6 mm

aluminium do 4 mm

maksymalna wielkość arkusza: 4000 × 1500 mm

Spawanie

Spawanie z gwarancją stuprocentowej powtarzalności

Jeden element czy wielka seria? Zawsze otrzymujesz identyczną, najwyższą jakość spoiny.

Oferujemy **spawanie ręczne** oraz **zrobotyzowane** na **dziesięciu nowoczesnych stanowiskach**, dopasowując technologię do Twoich potrzeb. Nasz wykwalifikowany zespół spawa **stal węglową, nierdzewną** oraz **aluminium** metodami **MIG, MAG, TIG** oraz **laserem**. Dysponujemy **dwoma robotami spawalniczymi Panasonic**, które gwarantują idealną powtarzalność i ekspresowe tempo realizacji przy statych, seryjnych zamówieniach.

Wybierz profesjonalne spawalnictwo z **Pro Ascobloc:**
od precyzyjnego rzemiosła po pełną automatyzację!



Robot spawalniczy
Panasonic TA-1800G3

zasięg ramienia: 1800 mm

pozycjonery: 2 x PanaDice 500 (udźwig 500 kg),
stoły 1000 x 3000 mm

palnik: TIG, chłodzony cieczą — DINSE TETZ 400

materiały: stal nierdzewna i kwasoodporna



Robot spawalniczy
Panasonic TA-1600G3

zasięg ramienia: 1600 mm

2 x pozycjoner PanaDice 500 o udźwigu 500 kg

wyposażony w dwa stoły o wymiarach 1000 x 2000 mm

źródło prądu: 300 Bp2 AC/DC TIG firmy DINSE TETZ 400

materiały: stal nierdzewna i kwasoodporna



Spawanie laserowe (TruLaser Cell 7040)

Oferujemy spawanie laserowe z wykorzystaniem systemu **TruLaser Cell 7040** zapewniającego wysoką precyzję i powtarzalność procesu.

Spawanie laserowe:

Wykonujemy spoiny o wysokiej jakości, **z minimalnym okształceniem materiału** i ograniczoną potrzebą dalszej obróbki.

Zastosowanie:

Obsługujemy **detale 2D i 3D**, w tym elementy o złożonej geometrii – od pojedynczych sztuk po krótkie serie.



Laser **TruLaser Cell 7040**

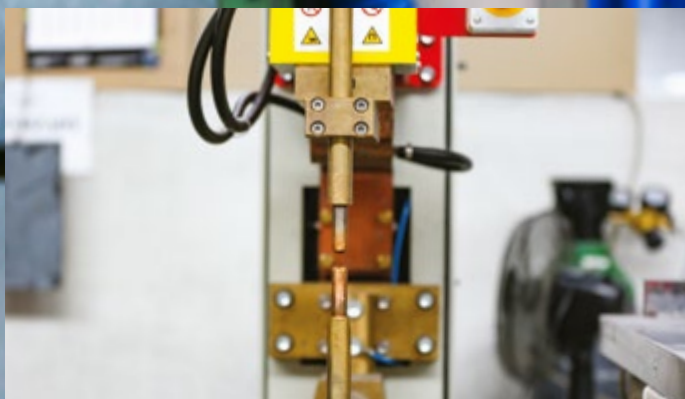
zakres pracy
oś X: 2000 mm
oś Y: 1000 mm
oś Z: 750 mm



Zgrzewanie

**Łączenie bez widocznej spoiny —
szybko, powtarzalnie, z zachowa-
niem estetyki powierzchni**

Disponujemy **trzema zgrzewarkami punktowymi ZPM 40-600**.
Pracujemy ze stalą nierdzewną — zarówno w standardowej,
jak i wysokiej jakości zgrzewania.



Zgrzewarka punktowa

materiał: stal nierdzewna

Szlifowanie i gratowanie

Ostatnie szlify: gotowy detal bez zadziorów

W parku maszyn Pro Ascobloc dysponujemy ośmioma stanowiskami szlifierskimi.

Wykonujemy takie usługi, jak:

- Szlifowanie powierzchni
- Wykańczanie krawędzi
- Polerowanie
- Mazerowanie
- Czyszczenie spoin

Dysponujemy szlifierką taśmową do płaszczyzn **Kuhlmeyer ZBS 3 do precyzyjnego wykańczania powierzchni**. Charakteryzuje się ona szybkim i bardzo dokładnym szlifowaniem z użyciem dwóch taśm oraz płynną regulacją obrotów, co pozwala na idealne dopasowanie procesu do każdego materiału. Idealna do uzyskania perfekcyjnej gładkości i estetycznego wyglądu wielkogabarytowych detali.

Wykonujemy również **szlif kierunkowy i satynowanie stali nierdzewnej** – szczególnie istotne dla branż wymagających wysokiej estetyki (gastronomia, medycyna, HoReCa).

Posiadamy także maszynę **Costa MA2-CVC 1160** do precyzyjnego gratowania. Cechuje ją szybkie i bardzo precyzyjne usuwanie zadziorów nawet ze skomplikowanych geometrii i trudno dostępnych miejsc.

Idealna jako ostatni etap obróbki przed dostawą do klienta.



Szlifierka taśmowa do płaszczyzn
Kuhlmeyer ZBS 3

dwutaśmowa

regulacja obrotów

maksymalna długość detalu: 4000 mm

maksymalna szerokość detalu: 1000 mm



Maszyna **Costa MA2-CVC 1160**

maksymalna grubość materiału: 100 mm

maksymalna szerokość robocza: 1150 mm

Operacje dodatkowe w Pro Ascobloc

- cięcie blach na gilotynie (do 3 m długości, grubość do 3 mm)
- docinanie formatek
- obróbka cieplna – hartowanie stali w celu zwiększenia twardości i trwałości detali

Jak zacząć współpracę?

Trzy kroki dzielą Cię od gotowego detalu!



1. Wyślij zapytanie

Prześlij rysunek techniczny, model 3D lub opis potrzebnego elementu. Jeśli nie masz dokumentacji — opisz problem, a my zaproponujemy rozwiązanie

2. Sprawdź wycenę

Przyślemy wycenę na Twoje zapytanie z proponowaną technologią obróbki i terminem realizacji

3. Startujemy!

Po akceptacji oferty приступujemy do realizacji. Informujemy Cię o postępach i dostarczamy gotowe elementy w uzgodnionym terminie

na zdjęciu: urządzenie do wstrzykiwania piany poliuretanowej, park maszyn Pro Ascobloc

ascobloc®

+48 62 786 82 29
kooperacja@ascobloc.pl / www.ascobloc.pl
ul. Szarych Szeregów 22, 56-500 Syców