



FABRYKA MECHANIZMÓW SAMOCHODOWYCH

FACTORY OF CAR MECHANISMS

71-347 SZCZECIN

AL. WOJSKA POLSKIEGO 186

TEL. CENTRALI: 760-01

TELEGRAF: POLMO SZCZECIN

TELEX: 0425324. 0425325

TELEFAX: 772-21

BANK GDAŃSKI II ODDZIAŁ w SZCZECINIE 308005-68

OFERUJE:

I. W ZAKRESIE PRODUKCJI PODSTAWOWEJ

1. Wały napędowe (Cardan'a) do:

- wszystkich samochodów produkcji krajowej
- ciągników rolniczych
- samojezdnych stacjonarnych maszyn i urządzeń budowlanych, drogowych, komunalnych
- taboru kolejowego i tramwajowego
- wszelkich innych maszyn i urządzeń, w których wymagane jest przeniesienie napędu w przestrzeni.

Produkowane przez naszą fabrykę wały napędowe obejmują przedział w zakresie:

Przeniesienia momentu od 400 Nm do 12000 Nm

wyrównania długości od 40 do 110 mm

kątów wychylenia przegubu: max 20° do 35° w zależności od wielkości wałów

długości: według życzenia klienta, w zależności od wielkości przenoszonych obrotów.

W przypadku przenoszenia napędu na większe odległości oferujemy wały z podporą pośrednią.

Na życzenie klienta fabryka nasza wykonuje podzespoły wałów napędowych w różnych złożeniach na bazie produkowanych elementów, np. przeguby krzyżakowe.

2. Przekładnie kierownicze do:

- wszystkich samochodów produkcji krajowej, z wyjątkiem polskich Fiatów 126 produkcji FSM;
- samojezdnych maszyn i urządzeń budowlanych, drogowych i komunalnych;
- wszystkich innych maszyn i pojazdów, w których wymagane jest sterowanie osiami kierowanymi.

Produkowane przez naszą fabrykę przekładnie kierownicze obejmują przedział w zakresie:

a) dla przekładni globoidalnych: nacisk na oś kierowaną do 7 kN i do 11 kN, moment chwilowy przenoszony przez wał główny do 600 Nm i do 1200 Nm, kąt wychylenia ramienia $\pm 40^\circ$;

Stowarzyszenie Miłośników



Posiadaczy Motocykla i Lunak SFM

b) dla przekładni śrubowo-kulkowych bez wspomagania: nacisk na oś kierowaną 35 kN moment chwilowy przenoszony przez wał główny do 1600 Nm kąt wychylenia $\pm 39^\circ$;

c) dla przekładni śrubowo-kulkowych ze wspomaganiami:

nacisk na oś kierowaną od 5 40 kN do 60 kN

moment chwilowy przenoszony przez wał główny do 8400 Nm i do 12450 Nm, kąt wychylenia ramienia $\pm 43^\circ$.

3. Wałki kierownicze do:

- wszystkich samochodów produkcji krajowej z wyjątkiem polskich Fiatów 126p produkcji FSM, do których wykonujemy tylko wałek pośredni;
- do samojezdnych maszyn i urządzeń budowlanych, drogowych i komunalnych;
- wszelkich innych maszyn i pojazdów, w których wymagane jest sterowanie osiami kierowanymi.

Produkowane przez naszą fabrykę wałki kierownicze obejmują przedział w zakresie: moment chwilowy przenoszony przez wał do 80 Nm i do 300 Nm, kąty wychylenia przegubu max 32° lub 65° w zależności od przenoszonego momentu, wyrównanie długości od 10 mm do 70 mm z możliwością wykonywania specjalnego według życzenia klienta.

II. W ZAKRESIE WYKONAWSTWA SPECJALNEGO W OPARCIU O PRODUKCJĘ PODSTAWOWĄ

- wykonanie pojedynczych sztuk i małych serii wałów napędowych, przekładni kierowniczych i wałków kierowniczych w odmianach nie występujących w aktualnym programie produkcji, na specjalne zlecenie klienta, w ramach aktualnie posiadanych możliwości techniczno-wykonawczych.

III. W ZAKRESIE USŁUG

- wykonawstwo robót tokarskich,
- obróbka cieplna elementów ze stali o wymiarach 680x1500 mm,
- obróbka cieplno-chemiczna (nawęglanie, węglonitrowanie, azotowanie gazowe, hartowanie objętościowe),
- hartowanie indukcyjne elementów typu: wałek, tuleja o długości do 300 mm i średnicy do 60 mm,
- wykonywanie operacji szlifowania gwintów (np. na walcach do wykonywania gwintów),
- regeneracja narzędzi pomiarowych, np. czujniki, suwmiarki, mikromierze i pasometry,
- wykonawstwo sprawdzianów tłoczkowych, szczękowych oraz trzpieniowych do gwintów.
- wykonawstwo operacji zataczania frezów ślimakowych i kształtowych,
- sprawdzanie niewyważania i wyważanie wałów napędowych typu Cardan'a,
- obróbka galwaniczna poprzez ocynkowanie niewielkich gabarytowo detali, np. śruby, nakrętki, miseczki, podkładki itp.

IV. W ZAKRESIE PRAC BADAWCZYCH I PROTOTYPOWYCH, DOTYCZĄCYCH WAŁÓW NAPĘDOWYCH, PRZEKŁADNI I WAŁKÓW KIEROWNICZYCH

- wykonawstwo prototypów,
- badania stanowiskowe,
- konsultacje w zakresie doboru i eksploatacji.

Stowarzyszenie Miłośników



Posiadaczy Motocykla i Unak SFM

V. W ZAKRESIE NAPRAW I REGENERACJI WAŁÓW NAPĘDOWYCH I PRZEKŁADNI KIEROWNICZYCH

- naprawa i regeneracja wałów napędowych i przekładni kierowniczych w zakresie produkcji podstawowej,
- naprawa i regeneracja wszelkich innych wałów napędowych w przypadku możliwości dostosowania do nich elementów produkcji podstawowej.

VI. W ZAKRESIE ODLEWÓW Z METALI KOLOROWYCH

oferujemy wykonawstwo:

- odlewów ze stopów Al i Zn,
- rdzeni piaskowych,
- oprzyrządowania odlewniczego (kokile, rdzenie, kokilarki), modele metalowe i drewniane (wg. dokumentacji własnej i powierzanej).

Odlewy są wykonywane:

- w kokilach grawitacyjnych,
- w kokilach pod niskim ciśnieniem (0,1 MPa) – tylko ze stopów Al o zawartości Si powyżej 12,5%.

Rdzenie piaskowe wykonywane są:

- na gorącej rdzennicy (formie metalowej), na wstrzeliwarkach – metoda „hot-box”.
- poprzez formowanie ręczne (małe serie).

Parametry wytrzymałościowe odlewów, tj. wytrzymałość na rozrywanie, twardość, wydłużenie – zgodnie z PN i uzależnienie od rodzaju stopu i zastosowanej obróbki cieplnej.

Maksymalna masa odlewu:

- 40 kg przy odlewaniu w kokilach,
- 100 kg przy odlewaniu w formach ceramicznych.

Maksymalna masa rdzenia piaskowego odtwarzającego kształt wewnętrzny odlewu – 20 l.

Minimalna grubość ścianki odlewu – 3 mm.

Szczelność odlewu przy próbie powietrznej – 0,1-0,4 MPa.

Stan odlewu:

- surowy,
- starzony sztucznie,
- przesycony
- utwardzany dyspersyjnie.

Stan dostarczanych odlewów

- surowe, tj. po usunięciu nadlewów i wypływek odlewniczych.

Kształt odlewów – dowolny.

Przykłady wykonywanych odlewów:

- obudowy przekładni kierowniczych do samochodów osobowych,
- głowice samochodowe,
- kolektory ssące,
- przewody wodne,
- korpusy sprężarek,
- zbiorniki,
- cylindry wspomaganie hamulców.

V. W ZAKRESIE ODLEWÓW I METALI KOLOROWYCH

W zakresie odlewów i metali kolorowych, w tym w szczególności w odlewach i metalach kolorowych, należy zwrócić uwagę na następujące aspekty:

VI. W ZAKRESIE ODLEWÓW I METALI KOLOROWYCH

W zakresie odlewów i metali kolorowych, w tym w szczególności w odlewach i metalach kolorowych, należy zwrócić uwagę na następujące aspekty:

W zakresie odlewów i metali kolorowych, w tym w szczególności w odlewach i metalach kolorowych, należy zwrócić uwagę na następujące aspekty:

W zakresie odlewów i metali kolorowych, w tym w szczególności w odlewach i metalach kolorowych, należy zwrócić uwagę na następujące aspekty:

W zakresie odlewów i metali kolorowych, w tym w szczególności w odlewach i metalach kolorowych, należy zwrócić uwagę na następujące aspekty:

W zakresie odlewów i metali kolorowych, w tym w szczególności w odlewach i metalach kolorowych, należy zwrócić uwagę na następujące aspekty:

W zakresie odlewów i metali kolorowych, w tym w szczególności w odlewach i metalach kolorowych, należy zwrócić uwagę na następujące aspekty:

W zakresie odlewów i metali kolorowych, w tym w szczególności w odlewach i metalach kolorowych, należy zwrócić uwagę na następujące aspekty:

W zakresie odlewów i metali kolorowych, w tym w szczególności w odlewach i metalach kolorowych, należy zwrócić uwagę na następujące aspekty:

