

SUBCONTRACTING



KOOPERACJA



### **KART-MAP Spółka Jawna**

10-376 Olsztyn, Nikielkowo ul. Parkowa 3  
tel.+ 48 89 535 71 50, fax.+ 48 89 535 71 43  
handlowy@kart-map.com.pl  
produkcja@kart-map.com.pl  
www.kart-map.pl

KART-MAP Spółka Jawna jest producentem wysokiej jakości mebli metalowych. Od ponad dwudziestu siedmiu lat niestrudzenie dążymy do tego, by nasza firma była użyteczna społecznie, elastycznie dostosowujemy się do zmieniających, ciągle rosnących potrzeb naszych Klientów.

Firma Kart-Map to nowoczesny ciągle rozwijany i nadzorowany zintegrowanym systemem zarządzania jakością park maszyn. Kart-Map to także ludzie, ludzie ciekawi, wzajemnie motywujący się i kreatywni.

Wszystkie usługi, procesy technologiczne i wyroby projektowane wytwarzane są ze szczególną dbałością o bezpieczeństwo, funkcjonalność i ergonomię ich użytkowania. Firma posiada własny dział projektowo-prototypowy, w którym doświadczeni inżynierowie za pomocą nowoczesnych metod projektowania wspomagane-go komputerowo (CAD) projektują wyroby. Dzięki nowoczesnemu, całkowicie sterowanemu numerycznie parkowi maszyn, oraz stałej kontroli na każdym etapie wszystkie nasze wyroby i usługi są w pełni powtarzalne i zgodne z założeniami już od pierwszej sztuki.

Oprócz szerokiego, ciągle rozszerzanego własnego asortymentu produkcyjnego, dzięki wykwalifikowanej i doświadczonej kadrze techniczno-produkcyjnej i nowoczesnym maszynom ciągle udoskonalamy technologie wytwarzania rodzimej produkcji, skracając jej czas. Tym samym posiadamy niewykorzystane moce przerobowe, dlatego świadczymy kompleksowe usługi w zakresie projektowania i obróbki plastycznej blachy oraz szeroko rozumianych profili kształtowych na zimno w zakresie wykrawania, cięcia, gięcia, zgrzewania i spawania oraz malowania proszkowego.

# ZAPRASZAMY DO WSPÓŁPRACY

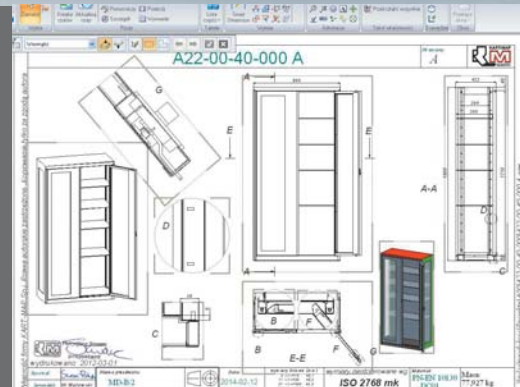
# PROJEKTOWANIE



Wieloletnie doświadczenie nabyte w obróbce stali pomaga Nam sprostać stale rosnącym wymaganiom klientów i przygotować dla nich najlepszy produkt. Aby sprostać tym wymaganiom Nasz Dział Techniczny zapewnia:

- Zaawansowane projektowanie w programie 3D Solid Edge.

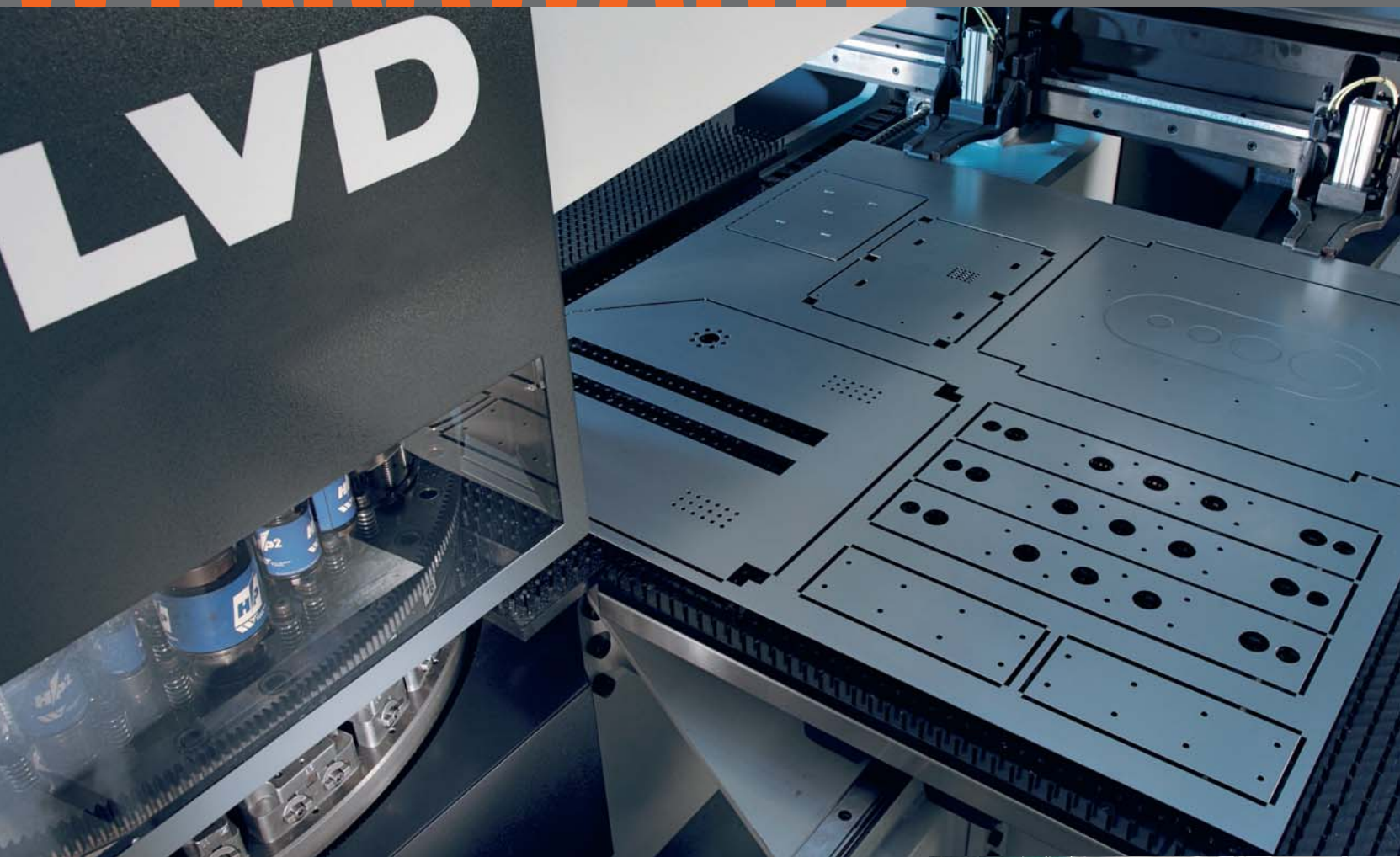
- Przygotowywanie dokumentacji projektowej i technologicznej zgodnie z wymaganiami klienta lub na podstawie dokumentacji powierzanej przez klienta.
- Przygotowanie dokumentacji wykonawczej, programów operacyjnych CNC do maszyn sterowanych numerycznie.
- Kalkulacje cenowe.
- Doradztwo techniczne.





# WYKRAWANIE

Wykrawarka rewolwerowa  
**LVD GLOBAL 20 1225**



- Siła nacisku 20T.
- Max. wielkości wykrawanych arkuszy 1250x3000 mm.
- Cięcie różnych gatunków blachy: (aluminium, blacha powlekana, blacha czarna, blacha cynkowana, blacha nierdzewna, kwasoodporna).
- Grubość wykrawanych arkuszy w zakresie 0,5 do 6 mm.

- Obrotowa głowica narzędziowa z możliwością osadzenia 30 narzędzi jednocześnie w tym z czterema gniazdami obracanymi wokół własnej osi.
- Dokładność wykrawania  $\pm 0.1\text{mm}$ .
- Sterownie CNC daje maksymalną precyzję, krótki czas wytwarzania oraz powtarzalność jak również optymalne wykorzystanie arkuszy blachy.



# WYCINANIE LASEROWE

Wypalarka laserowa  
LVD SIRIUS PLUS 3015 4kW



- Moc: 4 kW.
- Max.wielkość obrabianych arkuszy 3000 x 1500 mm.
- Dokładność powtarzalności: +/- 0.02 mm.
- Wycinanie w stali czarnej do 20 mm.
- Wycinanie w stali nierdzewnej (N2) do 15 mm.
- Wycinanie w Aluminium do 10 mm.
- Wycinanie dowolnych kształtów, uzyskanie elementów najwyższej jakości.
- Wydajna obróbka detali przy optymalnej prędkości i przyspieszeniu dostosowanych do geometrii detalu.





# GIĘCIE

## Prasy krawędziowe LVD-PPEB 135/30, LVD-PPEC 35/15



- Siła nacisku 135 T.
- Max. długość giętego elementu do 3000 mm.
- Gięcie blach o grubości w zakresie od 0,5 do 15 mm.
- Szeroki wachlarz posiadanych narzędzi – stempli i matryc pozwala na elastyczne, indywidualne podejście do każdego projektu oraz wykonywanie skomplikowanych gięć.

- 100% powtarzalność wymiarów i kształtów.
- Kompetencje i ogromne doświadczenie operatorów prasy, stała i pełna opieka inżynierska oraz zastosowanie nowoczesnego oprogramowania CAD/CAM jak również numeryczne sterowanie gwarantuje znakomitą dokładność.



# SPAWANIE I ZGRZEWANIE

Półautomaty spawalnicze

**BESTER oraz KEMPPI**

do spawania metodą MIG/MAG oraz TIG

Zgrzewarki stacjonarne

**TECNA-4609N** docisk kleszczowy

**TECNA-4629N** docisk liniowy

Zgrzewarka balansowa podwieszana

**TECNA-3302N** docisk kleszczowy

- Spawanie różnych gatunków stali: stal czarna, stal nierdzewna/kwasoodporna.
- Dowolny kształt konstrukcji: z profili kwadratowych, z profili prostokątnych, z profili okrągłych.
- Spawanie blach (od grubości 0,6 mm)
- Wiedza i ogromne doświadczenie spawaczy oraz stała opieka inżynierska gwarantują wysoką jakość połączeń spajanych.
- Zgrzewanie punktowe.
- Różne gatunki blachy: blacha czarna, blacha cynkowana, blacha nierdzewna
- Sterownik mikroprocesorowy TE90 – zapewnia stałą i w pełni powtarzalną, wysoką jakość zgrzeiny.
- Zakres grubości zgrzewanego materiału od 0,5 do 4 mm.
- Wieloletnie doświadczenie w zgrzewaniu punktowym blach.
- Bezśladowe, trwałe łączenie blach.



# MALOWANIE

## Proekologiczna malarnia proszkowa

Od ponad 17 lat malujemy nasze wyroby technologią malowania proszkowego. W połowie 2010 roku uruchomiliśmy nową, w pełni zautomatyzowaną i proekologiczną malarnię, opartą o urządzenia firm IDEAL LINE i WAGNER.

Nasza linia elektrostatycznego malowania farbami proszkowymi z zastosowaniem bezpiecznej bezropuszczalnikowej technologii przygotowania podłoża metalowego składa się z:

- automatycznej pięciostrefowej myjki natryskowej, w której realizowane jest przygotowanie powierzchni obejmujące 5 operacji technologicznych, w wyniku których na elementach mytych wytworzona zostaje pasywna warstwa polimerowa,
- suszarki po procesie przygotowania powierzchni,
- automatycznej kabiny z PCV, z cyklonowym układem odzyskowym,
- pieca do utwardzania farby proszkowej,
- instalacji oczyszczania ścieków po procesach przygotowania powierzchni.

Zastosowanie nowoczesnej, innowacyjnej technologii przygotowania powierzchni wyrobów przed malowaniem firmy ALUFINISH (odtłuszczenie i wytworzenie powłoki metodą chromianowania No-Rinse, która łączy w sobie zalety konwersyjnego przygotowania powierzchni i powłoki polimerowej. Alficoat 770-771 nadaje się zarówno do przygotowywania powierzchni żelaza, stali i powierzchni ocynkowanych, jak i aluminium i miedzi) posiada następujące zalety:

- Znacznie lepiej odtłuszcza powierzchnie niż preparaty oparte na rozcieńczalnikach organicznych, zapewniając lepszą przyczepność powłoki z farby proszkowej.
- Powłoka polimerowa na wyrobach posiada znacznie lepsze właściwości, co równocześnie przekłada się na znakomite właściwości ochronno-dekoracyjne nałożonej powłoki z farby proszkowej. Zwiększa trwałość powłoki i ogranicza rozwój korozji na wyrobach.

Maksymalne wymiary malowanych elementów:

- 2,5 x 2,0 x 0,8 m . 3,3 x 2,0 x 0,2 m.



Cena usługi malowania proszkowego, jest każdorazowo ustalana indywidualnie. Wynika to z różnorodności czynników, takich jak: wielkość, kształt, przeznaczenie, ilość, powtarzalność zamówienia, itp.

Realizacja malowania trwa do 5 dni.

Stosujemy wyłącznie farby proszkowe najwyższej jakości, produkowane przez renomowane firmy (wiodący dostawca farb firma DuPont). Dobieramy je w zależności od przeznaczenia elementu i warunków jego eksploatacji. Kolory dobieramy i ustalamy wg palety RAL.

