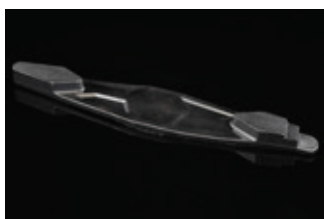




ODKUWKI MATRYCOWE ►

Gesenkschmiedeteile • Drop Forgings



ZŁĄCZA BUDOWLANE ►

Kupplungen für Baugerüste • Scaffolding couplers





KUŹNIA Sułkowice S.A.

ul. 1 Maja 70

32-440 Sułkowice

Sekretariat:

tel. 12 372-87-07

fax 12 273-25-16

sekretariat@kuznia-sulkowice.pl

www.kuznia-sulkowice.pl

Dział Marketingu:

tel. 12 372-87-30, 12 372-87-67

marketing@kuznia-sulkowice.pl

Dział Eksportu:

tel. +48 12 372-88-00, +48 12 372-87-03

export@kuznia-sulkowice.pl

Dział Sprzedaży:

tel. 12 372-87-16, 12 372-87-21

fax 12 372-87-15

sprzedaz@kuznia-sulkowice.pl

Hurtownia:

tel. 12 372-88-08

hurt@kuznia-sulkowice.pl

NASZĄ SPECJALNOŚCIĄ SĄ ODKUWKI

Posiadamy blisko 130-letnie doświadczenie w produkcji odkuwek matrycowych. Oferujemy Państwu odkuwki o masie do 10kg i wymiarach do 200 mm szerokości (średnicy) i 500 mm długości.

GWARANTUJEMY BARDZO KRÓTKIE TERMINY DOSTAW

Klienci cenią nas za szybkość realizacji zamówień. Nowe odkuwki jesteśmy w stanie zaprojektować i dostarczyć nawet w ciągu 3-4 tygodni od daty zamówienia. Kadra doświadczonych pracowników, własna narzędziownia i lokalizacja zakładu w jednym miejscu czynią nas elastycznymi i niezależnymi.

KAŻDY WYRÓB TRAKTUJEMY INDYWIDUALNIE

Prześlijcie nam Państwo rysunek, szkic lub wzór, a my zaprojektujemy i wykonamy odpowiednią odkuwkę.

Zapewniamy Państwu fachowe doradztwo już na etapie powstawania modelu. Pomagamy w zapewnieniu wykonalności wyrobu, optymalizacji nadatków na obróbkę, ustaleniu tolerancji wykonania, położenia logo czy numeru partii.

Przed rozpoczęciem produkcji przedstawiamy do oceny sporządzony przez nas rysunek.

INWESTUJEMY W NOWOCZESNOŚĆ

Projektowanie odkuwek w systemie Pro Engineer, Creo oraz bezpośredni transfer danych do sterowanych numerycznie frezarek pozwala nam ograniczyć do minimum czas przygotowania nowego oprzyrządowania. Posiadamy własną narzędziownię wyposażoną w szybkie centra obróbkowe szwajcarskiej firmy GF AGIE CHARMILLES oraz nowoczesną hartownię gwarantującą optymalną twardość i dużą wytrzymałość naszych matryc, a także doskonałą jakość obróbki cieplnej oferowanych Państwu wyrobów.

Zastosowanie nagrzewów indukcyjnych i nowoczesnych młotów kuźniczych niemieckiej firmy Lasco powoduje, że klienci otrzymują produkt o najwyższej, powtarzalnej jakości. Do optymalizacji i symulacji procesu kucia używamy programu Qform 7. Pięć z naszych młotów kuźniczych wyposażonych jest w wyrzutniki odkuwek. Poszerza to nasze możliwości produkcyjne o odkuwki z minimalnymi skosami matrycowymi.

W 2015 r. park maszynowy naszej Firmy wzbogacił się o prasę kuźniczą LZK 1600 firmy SMERAL. Pozwala ona na kucie detali z bardzo dużą dokładnością. Oprócz tego umożliwia wykonywanie detali ze stopów metali lekkich, jak tytan czy aluminium.

NAJWYŻSZA JAKOŚĆ JEST DLA NAS PRIORYTETEM

Nowoczesny park maszynowy, doświadczenie pracowników oraz bardzo dobra organizacja i kontrola produkcji gwarantują doskonałą jakość odkuwek. Nasza firma poddawana jest także regularnemu nadzorowi zewnętrznemu - posiadamy certyfikat: ISO TS 16949:2009, ISO 9001:2008, ISO 14001:2004, ISO 50001:2011, PN-N 18001:2004, OH-SAS 18001:2007.

ODKUWKI SUROWE I WIELE WIĘCEJ

Nasza oferta nie ogranicza się wyłącznie do odkuwek surowych. W zależności od Państwa potrzeb zapewniamy także obróbkę mechaniczną, obróbkę cieplną, pokrycie powierzchni i montaż. Projektowanie, symulacje i optymalizacje procesów obróbki, wykonujemy w programie Mastercam 7.0. Dysponujemy dwunastoma najnowocześniejszymi frezarskimi i tokarskimi centrami obróbkowymi firmy MAZAK. Są to frezarki 5-io osiowe VARIAXIS i600, tokarki z napędzanymi narzędziami QUICK TURN SMART 300M, tokarki QUICK TURN SMART 200, których obsługę wspomagają dwa roboty FANUC M-20iA/20M.

ZALETY ODKUWEK

- materiał przerabiany w procesie kucia uzyskuje lepsze właściwości mechaniczne
- zachowanie ciągłości włókien, co gwarantuje wytrzymałość odkuwki na najwyższe obciążenia
- wysoka odporność na odkształcenie plastyczne i pękanie
- możliwość uzyskania skomplikowanych kształtów
- możliwość uzyskania kształtu zbliżonego do wyrobu gotowego, co powoduje znaczną oszczędność materiału i zmniejszenie kosztów obróbki skrawaniem (można zrezygnować z obróbki pewnych powierzchni, nadatki na obróbkę są minimalne)
- lepsza jakość powierzchni w porównaniu do odlewów
- możliwość produkcji dużej ilości sztuk w krótkim czasie

NASZE ODKUWKI WYKORZYSTYWANE SĄ W PRZEMYSŁE:

• ENERGETYCZNYM



• MOTORYZACYJNYM



• WYDOBYWCZYM



• BUDOWLANYM



• ROLNICZYM



• KOLEJOWYM



■ UNSER FACHGEBIET SIND SCHMIEDETEILE

Wir haben eine fast 130-jährige Erfahrung mit der Produktion der Gesenkschmiedeteile. Wir bieten Ihnen Schmiedeteile an, die bis zu 10kg wiegen, eine Breite (Durchmesser) von 200mm und eine Länge von 500mm haben.

■ WIR GARANTIEREN IHNEN SEHR KURZE LIEFERTERMINDE

Wir werden von unseren Kunden für die kurzen Liefertermine geschätzt. Neue Schmiedeteile entwerfen und liefern wir schon bis zu 3 bis 4 Wochen ab dem Bestelldatum. Erfahrene Mitarbeiter, ein eigener Werkzeugbau und dass unser Unternehmen einen Standort hat, macht uns sehr flexibel und unabhängig.

■ JEDES PRODUKT BEHADELN WIR INDIVIDUELL

Schicken Sie uns eine Zeichnung, einen Entwurf oder ein Muster und wir entwerfen und produzieren Ihnen das richtige Schmiedeteil. Wir versichern Ihnen schon bei der Entwerfung der Modelle eine fachmännische Beratung. Wir helfen Ihnen bei der Ausführbarkeit, bei der Optimierung der Aufmasse, beim Festlegen der Toleranzen, bei der Lage des Logos und bei der Chargennummer.

Vor dem Produktionsbeginn senden wir Ihnen die von uns erstellte Zeichnung zur Begutachtung.

■ WIR INVESTIEREN IN EINE MODERNE ZUKUNFT

Das Entwerfen der Schmiedeteile im Pro Engineer-System, Creo und der direkte Transfer der Daten zu unseren numerisch gesteuerten Fräsmaschinen erlaubt uns die Arbeitszeiten für neue Umformwerkzeuge zu minimieren. Wir besitzen einen eigenen Werkzeugbau ausgestattet mit schnellen Bearbeitungszentren der Firma GF AGIE CHARMILLES und auch eine eigene moderne Härterei, deswegen können wir Ihnen eine optimale Härte und hohe Festigkeit unserer Gesenke versprechen, genau wie eine hohe Qualität der Wärmebehandlung unserer Produkte.

Durch die Verwendung der induktiven Wärmebehandlungsanlage und modernsten Schmiedehämmer der Firma Lasco, bekommen unsere Kunden nur Produkte mit höchster wiederholbarer Qualität. Für die Optimierung und Simulation vom Schmiedeprozess verwenden wir das Qform 7-Programm. Fünf unserer Schmiedehämmer sind mit Auswerfer für Schmiedeteile ausgestattet. Das vergrößert unsere Möglichkeiten des Schmiedens um Teile mit minimalen Schrägen.

Im Jahre 2015 haben wir eine Schmiedepresse SMERAL LZX 1600 eingekauft. Sie erlaubt das Schmieden mit sehr großer Genauigkeit, darüber hinaus wird die Fertigung der Teile aus Leichtmetalllegierungen, wie Titan oder Aluminium ermöglicht.

■ HÖCHSTE QUALITÄT IST UNSER ZENTRALES ANLIEGEN

Ein moderner Maschinenpark, qualifizierte und erfahrene Mitarbeiter, eine sehr gute Organisation und Kontrolle der Produkte erlaubt uns die Schmiedeteile weiter zu perfektionieren. Unser Unternehmen unterliegt auch einer regelmäßigen Fremdüberwachung – wir besitzen Zertifikate wie: ISO TS 16949:2009, ISO 9001:2008, ISO 14001:2004, ISO 50001:2011, PN-N 18001:2004, OHSAS 18001:2007.

■ ROHSCHMIEDETEILE UND VIEL MEHR

Wir bieten unseren Kunden nicht nur Rohlinge an. Nach Wunsch des Kunden führen wir auch eine mechanische Bearbeitung, Wärmebehandlung, Oberflächenbeschichtung und Montage durch. Das Entwerfen, die Simulationen und das Optimieren der mechanischen Bearbeitung führen wir im Programm Mastercam 7.0 aus. Wir verfügen über 12 modernste Fräs- und Drehbearbeitungszentren der Firma MAZAK: VARIAXIS i600 Bearbeitungszentren für die Mehrseitenbearbeitung mit 5-Achsen-Simultansteuerung, QUICK TURN SMART 300M Drehzentren mit Fräsfunktion, QUICK TURN SMART 200 Drehzentren, die von zwei FANUC M-20iA/20M Robotern unterstützt werden.

■ VORTEILE DER SCHMIEDETEILE

- das bearbeitete Material erhält durch den Prozess des Schmiedens bessere mechanische Eigenschaften
- der Faserverlauf bleibt erhalten, was hohe Festigkeit der Schmiedeteile garantiert
- große Widerstandsfähigkeit gegen Verformungen und Risse
- komplizierte Formen sind möglich
- Möglichkeit eine Form zu erzielen, die dem fertigen Produkt gleicht, was zur Einsparungen beim Material und bei der Zerspanung führt (man kann auf die Bearbeitung mancher Oberflächen verzichten, die Aufmasse sind dann minimal)
- bessere Qualität der Oberflächen im Gegensatz zu einem Gußstück
- Möglichkeit eine große Stückzahl in einer kurzen Zeit zu produzieren.

■ FORGINGS ARE OUR SPECIALIZATION

We have nearly 130 years of experience in close die forging. We offer forgings up to 10kg of weight, up to 200mm wide and 500mm long.

■ GUARANTEE OF QUICK DELIVERY

Our clients appreciate the delivery dates and times we offer. We are able to deliver new product within 3 to 4 weeks after the official order date. Thanks to the experience of our employees, our own tool room and the localization of the company's industrial estate in one place we are independent and flexible.

■ EACH PRODUCT IS TREATED INDIVIDUALLY

You can send a ready design, a sketch or a sample of your item, and we will design and create the appropriate forging. We offer professional support and advice at the start of the modelling of your item. Together with our clients we analyze feasibility of the project, its details, tolerances additional marks on the item i.e. logo, batch number and so on. Before the start of the production every client gets the designed drawings for examination.

■ WE INVEST IN INNOVATION AND DEVELOPMENT

Our CNC machining centers are directly connected to the computers using Pro Engineer and Creo systems. Because of this we are able to minimize the whole process of preparing the dedicated software and hardware. We possess a tool house equipped with the newest CNC machining centers of the Swiss company GF AGIE CHARMILLES and a modern hardening shop that guarantees the right hardness and high physical endurance of our dies, also an excellent quality heat treatment.

The induction heaters together with modern LASCO hammers that we use, give us the advantage that our clients get the best repeatable quality of the ordered product. To optimize and create a simulation of the processes followed during the forging we use Qform 7 software. Five of our LASCO hammers are equipped with injector pins that allow us to work with clients smaller draft angles.

Since 2015 we possess, as a part of our machine park, a forging press SMERAL LZX 1600. It allows us to manufacture forgings with very high accuracy. In additions we are able to manufacture details using light metal alloys, such as titanium or aluminium.

■ THE HIGHEST QUALITY IS OUR PRIORITY

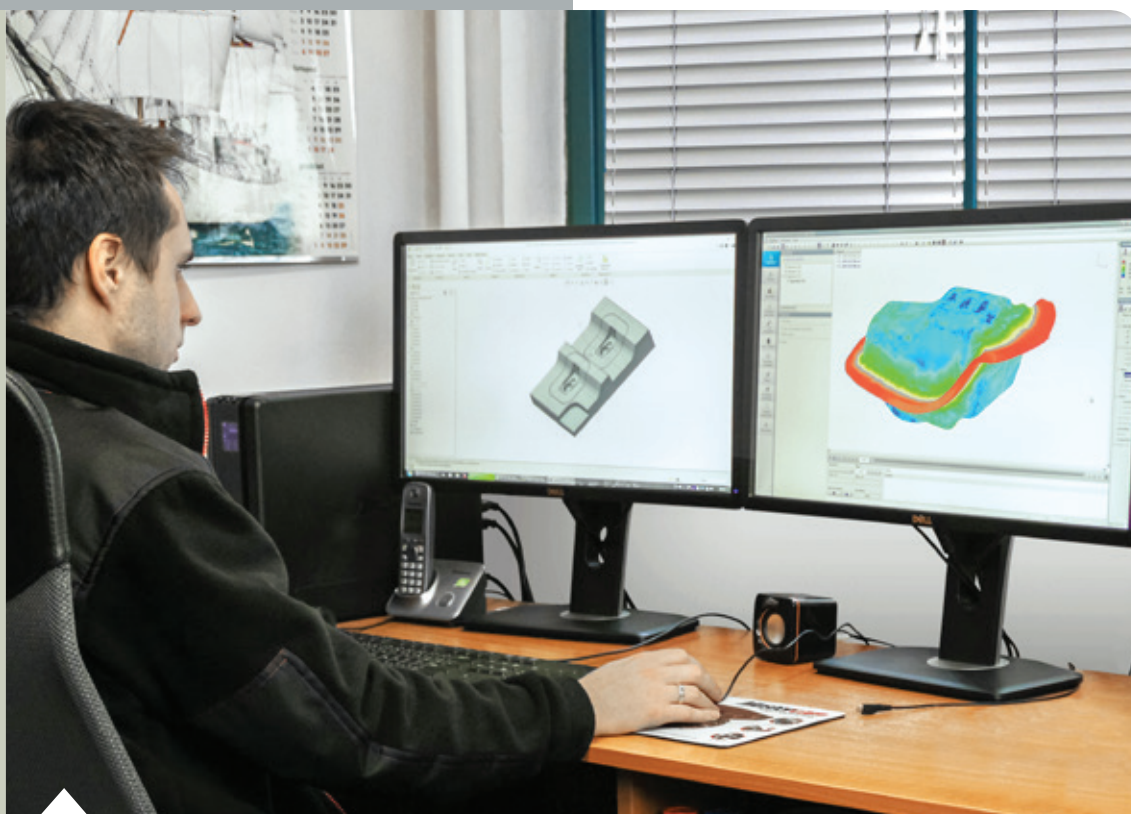
The newest and most modern machines, the experience of our employees, the permanent control of the production and the quality organization guarantee the excellence of our forgings. We have entered certificates audited by national control agencies and companies i.e. ISO regulations as follows: ISO TS 16949:2009, ISO 9001:2008, ISO 14001:2004, ISO 50001:2011, PN-N 18001:2004, OHSAS 18001:2007

■ RAW FORGINGS AND MANY MORE...

We do not limit our offer only to raw forgings. According to the clients' needs we can offer individual machining, heat treatment, montage and/or covering of the surface. We perform the design, simulation and the optimization of the whole process using the software called Mastercam 7.0. We have 12 of the most modern MAZAK CNC machining and turning centers. We operate 5-axis machining centers (VARIAXIS i600), CNC turning centers with revolving tools (QUICK TURN SMART 300M), lathes (QUICK TURN SMART 200), supported by the newest FANUC M-20iA/20M robots.

■ ADVANTAGES OF FORGINGS

- Forged material is mechanically stronger.
- Its tight grain structure offers great wear and load resistance.
- Forgings are highly crack-proof and show significant resistance to deformations.
- Have the ability to make very complicated and complex shapes.
- Forgings are very close to the end product shape, that gives us the possibility to spare the material costs and to make the machining costs lower (in some cases it is possible to skip the whole machining process of some surfaces because of the minimal flash size).
- Higher quality of surface than castings.
- The opportunity to produce a multiple batch in a short time.



Projektowanie odkuwek w systemie CAD/CAM Pro Engineer

Entwerfen der Schmiedeteile im CAD/CAM Pro Engineer System
Forgings design in the Pro Engineer CAD/CAM system



MAGAZYN STALI

Stahllager
Steel storage



Magazyn stali

Stahllager
Steel storage





Frezowanie matryc na obrabiarkach MIKRON i GF AGIE CHARMILLES

Gesenkräsen mit den MIKRON und GF AGIE CHARMILLES - Bearbeitungsmaschinen
Dies milling using MIKRON CNC and GF AGIE CHARMILLES CNC machining centers





Produkcja matryc na odkuwki na centrach obróbczych firmy AgieCharmilles i AVIA

Fertigung der Gesenke für Schmiedeteile auf den Bearbeitungszentren AgieCharmilles und AVIA

Dies making using AgieCharmilles and AVIA CNC machining centers

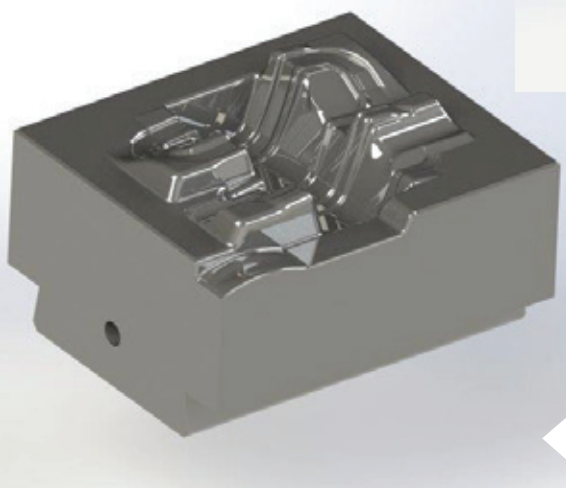
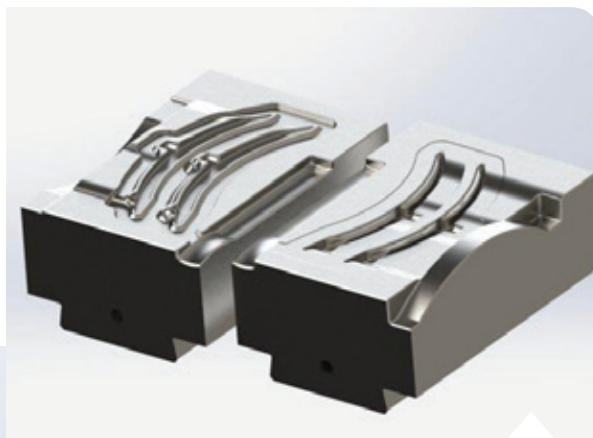
KUZNIA
SULKOWICE
Rok zał. 1887





Magazyn matryc

Werkzeuglager
Dies storage



Matryca na odkuwki z widocznym kształtem wykoju

Schmiedeteilgesenk
mit der sichtbaren Gravurform
A die with visible impression
of the final shape

PRZYGOTOWANIE MATERIAŁU NA ODKUWKI

Materialvorbereitung
für Schmiedeteile
Forging materials preparation



Hala krajalni

| Sägerei

| Steel cutting hall

Rok zał. 1887
KUZŃIA
SULKOWICE





Odkuwki po procesie matrycowania, okrawania i śrutowania

Schmiedeteile nach dem Gesenkschmieden, Abgraten und Strahlen
Forged, trimmed and shot-blasted end products





Prasa SMERAL LZK 1600

LZK 1600 SMERAL Schmiedepresse

LZK 1600 SMERAL forging press



Hydrauliczne młoty matrycowe LASCO HO-U 400 i HO-U 160

Hydraulischer Gesenkschmiedehammer HO-U 400 und HO-U 160 Produktion LASCO
HO-U 400 and HO-U 160 LASCO hydraulic double-acting hammer



Piece gazowe przelotowe

Durchgangsglühöfen
Continuous gas furnaces



Hala wydziału kuźni z widocznymi młotami LASCO HO-U 160 i HO-U 400

Schmiedehalle mit sichtbaren LASCO Hämmern HO-U 160 und HO-U 400

Forge hall with HO-U 160 and HO-U 400 LASCO hydraulic double-acting hammers

KUŹNIA
SUŁKOWICE
Rok zał. 1887



Hydrauliczny młot matrycowy LASCO HO-U 400

Hydraulischer Gesenkschmiedehammer HO-U 400 Produktion LASCO

HO-U 400 LASCO hydraulic double-acting hammer



Młot hydrauliczny firmy LASCO HO-U 400 z wyrzutnikiem odkuwek

Hydraulischer Gesenkschmiedehammer LASCO HO-U 400 mit Auswerfer
HO-U 400 LASCO hydraulic double-acting hammer with knockout



Hydrauliczny młot matrycowy LASCO HO-U 400 z wyrzutnikiem odkuwek

Hydraulischer Gesenkschmiedehammer
mit Auswerfer Produktion LASCO
LASCO hydraulic double-acting hammer
with knockout



Śrutownica TOSCA do czyszczenia odkuwek

Strahlanlage TOSCA
zum Entzundern
TOSCA shot blasting machine

Rok zał. 1987
KUZNIA
SUŁKOWICE



Śrutownica OMSG

| Strahlanlage OMSG | OMSG shot blasting machine

OBRÓBKA
CIEPLNA

Wärmebehandlung
Heat treatment

Schmiedeteile
Forgings



Obróbka cieplna

| Wärmebehandlung

| Heat treatment



ODKUKI



Centrum tokarskie firmy MAZAK oraz robot FANUC

Drehbearbeitungszentrum Produktion MAZAK und FANUC Roboter
MAZAK CNC turning center with FANUC robot



Frezarka 5-osiowa MAZAK VARIAXIS i600

VARIAXIS i-600 Bearbeitungszentrum für die Mehrseitenbearbeitung
mit 5-Achsen-Simultansteuerung
MAZAK VARIAXIS i600 Simultaneous 5-axis machining center



Tokarskie centra obróbki firmy MAZAK

Drehbearbeitungszentren Produktion MAZAK
MAZAK CNC turning centers



Tokarskie centra obróbki firmy AVIA

Drehbearbeitungszentren Produktion AVIA
AVIA CNC turning centers



Centra obróbcze firmy MAZAK

Dreh- und Fräsbearbeitungszentren Produktion MAZAK
MAZAK CNC machining centers

Rok zał. 1887
KUZNIA
SUŁKOWICE





Frezarki 5-osiowe MAZAK VARIAXIS i600

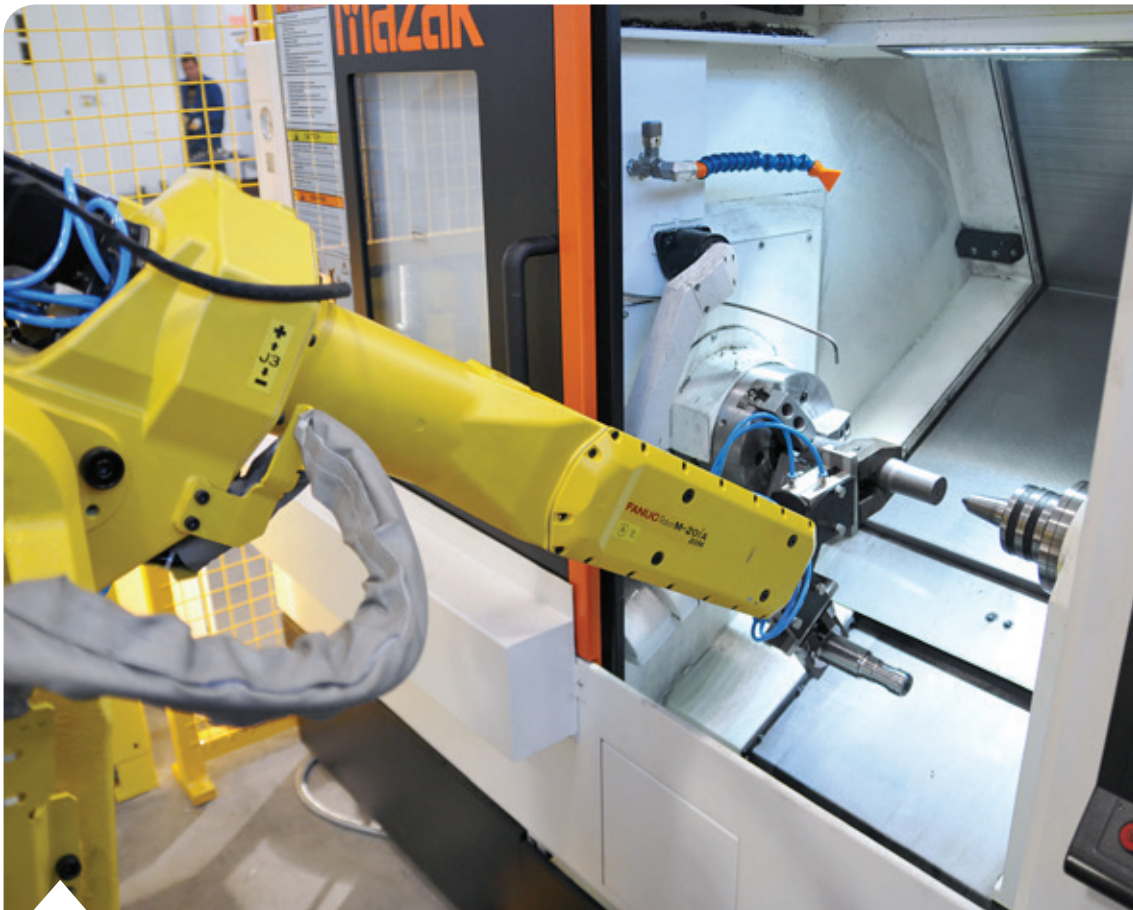
VARIAXIS i-600 Bearbeitungszentren für die Mehrseitenbearbeitung
mit 5-Achsen-Simultansteuerung

MAZAK VARIAXIS i600 Simultaneous 5-axis machining centers



Centra tokarskie firmy MAZAK oraz roboty FANUC

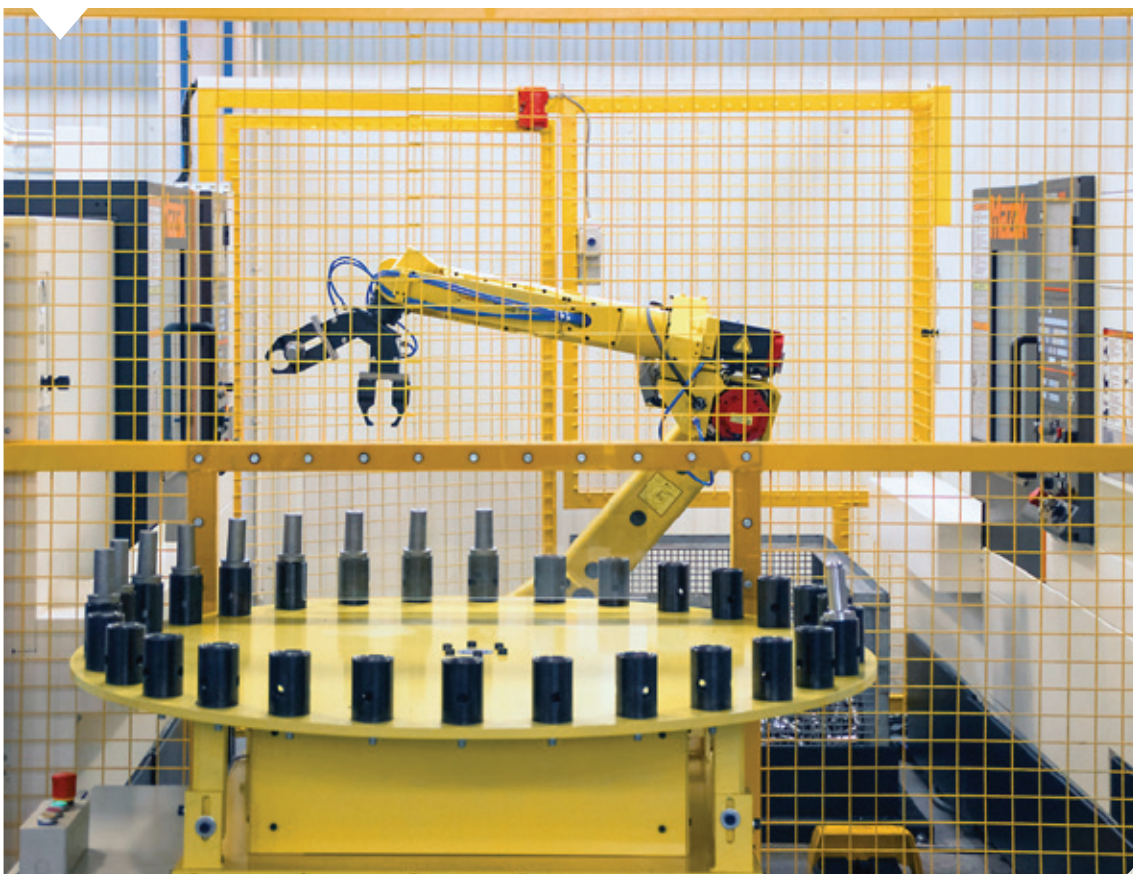
Drehbearbeitungszentren Produktion MAZAK und FANUC Roboter
MAZAK CNC turning centers with FANUC robots



Centra tokarskie firmy MAZAK oraz roboty FANUC

Drehbearbeitungszentren Produktion MAZAK und FANUC Roboter
MAZAK CNC turning centers with FANUC robots

KUZNIA
SUŁKOWICE



PRZYKŁADY ODKUWEK MATRYCOWYCH

Beispiele der Gesenkschmiedeteile
Examples of drop forgings



PRZYKŁADY ODKUWEK MATRYCOWYCH

Beispiele der Gesenkschmiedeteile
Examples of drop forgings



PRZYKŁADY ODKUWEK MATRYCOWYCH

Beispiele der Gesenkschmiedeteile
Examples of drop forgings



PRZYKŁADY ODKUWEK MATRYCOWYCH

Beispiele der Gesenkschmiedeteile
Examples of drop forgings



PRZYKŁADY ODKUWEK MATRYCOWYCH

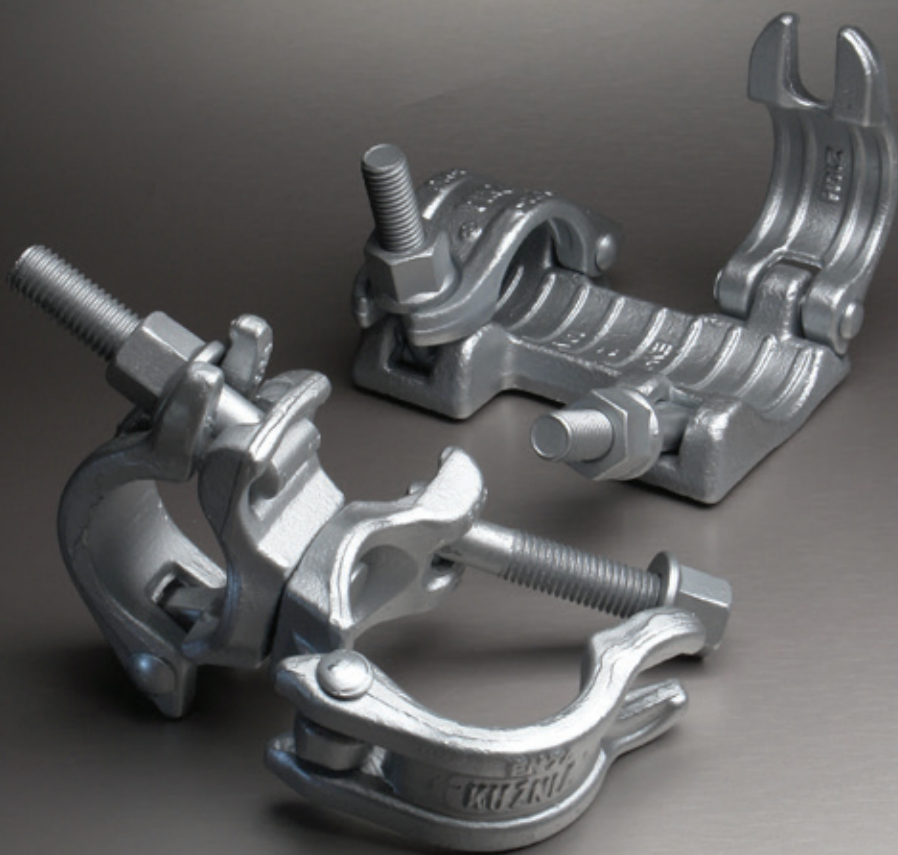
Beispiele der Gesenkschmiedeteile
Examples of drop forgings





złącza budowlane

Kupplungen für Baugerüste
Scaffolding couplers



NAJWYŻSZA JAKOŚĆ, KTÓRA PROCENTUJE

Jesteśmy największym w Europie producentem kutych matrycowo złącz do rusztowań budowlanych, dysponującym prawie 130 letnim doświadczeniem. Swoją pozycję zawdzięczamy najwyższej jakości oferowanych przez nas wyrobów, która doceniona została przez wiodących producentów systemów rusztowaniowych.

Jeżeli:

- nie uznają Państwo kompromisów w zakresie bezpieczeństwa ludzi pracujących na rusztowaniu,
- chcą Państwo uniknąć problemów związanych z wypadkiem przy pracy spowodowanym zastosowaniem niskiej jakości złącz lub złącz niewiadomego pochodzenia, a więc wysokich odszkodowań, opóźnień w budowie i kar umownych,
- oczekują Państwo bardzo wytrzymałego i optymalnie zabezpieczonego przed korozją wyrobu, który będzie służyć przez wiele lat, **nasze złącza okażą się doskonałym wyborem.**

Nasza oferta obejmuje:

- **złącza krzyżowe** wykonane wg normy EN74-1, spełniające wymogi najwyższej klasy wytrzymałości złącz krzyżowych BB
- **złącza obrotowe** wykonane wg normy EN74-1, spełniające wymogi najwyższej klasy wytrzymałości złącz obrotowych B
- **złącza udarowe** wykonane wg normy EN74-1, klasa wytrzymałości B
- **krzyżowe i obrotowe złącza redukcyjne**
- **półzłącza**
- **trzpienie centrujące** (łączniki rurowe) wykonane wg normy EN74-3
- **elementy złącz** – korpusy, obejmę, śruby młotkowe, nakrętki kołnierzowe, nity
- **złącza specjalne** – wykonywane na indywidualne zamówienie

PRZED WSZYSTKIM BEZPIECZEŃSTWO

Złącze jest kluczowym elementem, od którego zależy życie i zdrowie ludzi pracujących na rusztowaniu. Dlatego przy produkcji złącz nie uznajemy żadnych kompromisów w zakresie jakości:

- Powtarzalność i dokładność wymiarów odkuwek korpusów i obejm uzyskujemy dzięki zastosowaniu najnowocześniejszych młotów do kucia matrycowego niemieckiej firmy Lasco oraz wykonywaniu oprzyrządowania na sterowanych numerycznie centrach frezarskich.
- Obróbka i montaż złącz przeprowadzane są na specjalnie skonstruowanych w tym celu automatach.
- Stosujemy wyłącznie cynkowane ogniowo śruby młotkowe i nakrętki kołnierzowe. Powłoka cynku ogniowego ma kilkakrotnie większą grubość w porównaniu z warstwą cynku nakładaną galwanicznie. Dzięki temu nasze złącza można stosować wielokrotnie bez obawy, że korozja gwintów uniemożliwi demontaż rusztowania, a ponowne użycie złącz będzie możliwe dopiero po wymianie śrub i nakrętek na nowe. Dla porównania powłoka cynkowa nałożona galwanicznie ulega wytarciu na gwincie nawet już przy jednokrotnym zamocowaniu złącza.
- Wszystkie używane przez nas materiały pochodzą od renomowanych i certyfikowanych polskich producentów.
- Posiadamy doskonale wyposażoną izbę pomiarową, co pozwala nam na bieżąco monitorować proces produkcji oraz badać zgodność złącz z wymaganiami określonymi w obowiązujących normach.
- Oprócz szczegółowej kontroli wewnętrznej przeprowadzanej w ramach systemu zarządzania jakością ISO 9001:2008 proces produkcji złącz, ich jakość oraz zgodność z normą EN74-1 objęte są regularnym nadzorem zewnętrznym ze strony akredytowanego Instytutu Kontroli Materiałów Uniwersytetu w Stuttgarcie, co potwierdzone jest certyfikatami zgodności wydanymi przez tą jednostkę.

WYPRODUKOWANO W UNII EUROPEJSKIEJ

Oferujemy Państwu sprawdzoną europejską jakość. Produkcja złącz odbywa się wyłącznie w naszym zakładzie w Sułkowicach przy użyciu materiałów polskiego pochodzenia. **Nie stosujemy żadnych elementów pochodzących z Dalekiego Wschodu.**



HÖCHSTE QUALITÄT, DIE ERTRAG BRINGT

Wir sind europaweit der größte Hersteller von gesenkgeschmiedeten Gerüstkupplungen und verfügen dabei über eine fast 130-jährige Erfahrung. Unsere Position verdanken wir der höchsten Qualität der von uns hergestellten Produkte, die die führenden Baugerüstproduzenten anerkannt haben.

Wenn:

- Sie keine Kompromisse kennen, wenn es um die Sicherheit der Menschen geht, die auf Baugerüsten arbeiten,
- Sie Unfälle vermeiden wollen, die durch Kupplungen mit einer schlechten Qualität oder durch Kupplungen mit einer unbekannten Herkunft verursacht werden, was große Entschädigungen, Verspätungen der Bauzeiten und Konventionalstrafen nach sich zieht,
- Sie sehr robuste und optimal vor Korrosion geschützte Teile benötigen, die Ihnen viel Jahre dienen werden, **dann sind unsere Gerüstkupplungen genau das Richtige für Sie.**

PRODUKTPALETTE

Unser Angebot umfasst:

- **Normalkupplungen** hergestellt nach EN74-1, die die Anforderungen der höchsten Kupplungsklasse BB erfüllen
- **Drehkupplungen** hergestellt nach EN74-1, die die Anforderungen der höchsten Kupplungsklasse B erfüllen
- **Zugkupplungen** hergestellt nach EN74-1, die die Anforderungen der Kupplungsklasse B erfüllen
- **Reduzier-Normalkupplungen und -Drehkupplungen**
- **Zentrierbolzen** (Rohrverbinder) hergestellt nach EN74-3
- **Kupplungselemente** – Unterteile, Kupplungsdeckel, Hammerkopfschrauben, Bundmuttern und Niete
- **Sonderkupplungen** – Ausführung nach speziellem Wunsch des Kunden

VOR ALLEM SICHERHEIT

Gerüstkupplungen sind das Schlüsselement, von dem das Leben und die Gesundheit der Menschen, die auf dem Gerüst arbeiten, abhängen. Deswegen können wir bei der Produktion unserer Kupplungen im Bereich der Qualität keine Kompromisse eingehen:

- Die Wiederholbar- und Genauigkeit unserer Schmiedeteile für das Unterteil und den Kupplungsdeckel erhalten wir dank neuester Lasco Schmiedehämmer und auch durch das Fertigen der Werkzeuge auf numerisch gesteuerten Bearbeitungszentren.
- Die Bearbeitung und die Montage der Kupplungen erfolgen mit speziell dafür gefertigten automatischen Maschinen.
- Wir verwenden ausschließlich feuerverzinkte Hammerkopfschrauben und Bundmuttern. Die Zinkschicht ist bei der Feuerverzinkung mehrmals dicker als bei dem Galvanoverzinken. Deswegen kann man unsere Kupplungen mehrmals benützen, ohne Gefahr zu laufen, dass Korrosion am Gewinde den Gerüstabbau verhindert und dass man die Kupplungen erst nach einem Umtausch der Hammerkopfschraube und Bundmutter wieder verwenden kann. Zum Vergleich wird der Überzug eines galvanisch verzinkten Gewindes schon bei der ersten Befestigung beschädigt.
- Alle bei uns benutzten Materialien kommen von renommierten und zertifizierten polnischen Produzenten.
- Wir besitzen einen ausgezeichnet ausgestatteten Messraum, was uns die laufende Überwachung des Produktionsprozesses und auch die Prüfung der Übereinstimmung der Kupplungen mit den Anforderungen die die geltenden Normen vorschreiben ermöglicht.
- Außer der genauen betriebsinternen Kontrolle im Rahmen des Qualitätsmanagementsystem nach ISO 9001:2008 findet regelmäßig eine Fremdüberwachung der Produktion der Kupplungen und deren Übereinstimmung mit der Norm EN74-1 durch eine beglaubigte Materialprüfungsanstalt der Universität Stuttgart statt. Als Zeugnisse dienen unsere Übereinstimmungszertifikate, die von der MPA Universität Stuttgart ausgestellt wurden.

HERGESTELLT IN DER EU

Wir bieten Ihnen eine geprüfte europäische Qualität an. Die Produktion findet nur in unserem Werk in Sułkowice statt und wir verwenden nur Material polnischer Herkunft. **Wir verwenden keine Elemente, die aus Fernost stammen.**

The highest quality that counts

We are the largest European manufacturer of forged scaffolding couplers with nearly 130 years of experience. We owe our position to the highest quality of the products we offer, and that was noticed by the main producers of the scaffolding systems.

If:

- Your company does not accept compromising on health and safety of the employees working on the scaffolding
- Your company wants to avoid problems with the accidents in the workplace caused by usage of a low quality couplers or a couplers of an unknown origin i.e. if you want to avoid high compensations, delays or legal fees and penalties.
- Your company expects the highest-tensile, optimal corrosion-protection and the product that will serve you many years, **our couplers are the best possible choice for you.**

What we offer:

- **Right angle couplers** manufactured according to the EN74-1 norm, fulfilling the highest-tensile requirements of the BB class.
- **Swivel couplers** manufactured according to the EN74-1 norm, fulfilling the highest-tensile requirements of the B class.
- **Sleeve couplers** manufactured according to the EN74-1 norm, fulfilling the highest-tensile requirements of the B class.
- **Reduction right angle and swivel couplers**
- **Half couplers**
- **Coupling pins (pips connectors)** manufactured according to the EN74-3
- **Miscellaneous elements of the couplers:** coupler frames, clamping rings, T-bolts, flanged nuts, rivets
- **Special couplers** manufactured to the individual order

First of all safety

The coupler is the key element that guarantees health and safety of the people working on the scaffolding. That is why we do not compromise on quality of our couplers:

- Repeatable accuracy of the dimensions of our coupler frames and clamping rings we achieve thanks to using the German most modern LASCO hammers and making our tooling on CNC milling centers.
- We perform machining and montage of the couplers on the dedicated automatic machines
- We use only hot galvanizing T-bolts and flanged nuts. Hot galvanization gives you more than twice thicker surface to electro-galvanized surfaces. Because of that you are able to reuse our couplers on and on without worrying that the corrosion will make the dismantling impossible and you will need to use new screws and nuts. For comparison we all know that the galvanized surface is getting damaged just after the first montage of the coupler.
- All materials we use are sourced from the renowned and certified polish suppliers.
- We have an advanced measuring room that gives us opportunity to monitor current production process and to examine our couplers according to the valid norms.
- Except the inner detailed control within the framework of the ISO 9001:2008 system the production process its quality and accordance to the EN74-1 norm is monitored by the external parties i.e. accredited Institute for Materials Testing of the Stuttgart University, what is confirmed with the certificates issued by that University.






Made in European Union

We offer verified European quality. The couplers production is performed only in our forge in Sułkowice using purely materials of polish origin. **We do not use any elements from the Orient.**

1.511

Złącze obrotowe do rusztowań budowlanych

Drehkupplung
Swivel coupler

kod	mm		kg	szt.
1-511-19-311	42,0	19	1,40	
1-511-28-311	48,3	19	1,51	1
1-511-31-311	48,3	22	1,53	
1-511-47-311	60,3	19	1,75	
1-511-68-311	76	22	2,10	

PN-EN 74-1



- PL – cynkowane ogniowo
– pakowane do kartonów, możliwość pakowania do worków po 25 szt.
DE – feuerverzinkt
– verpackt lose in Kartons, bzw. in Säcke je 25 St.
EN – hot galvanized
– packed in cartons or sacks (25 pieces per sack)



1.512

Złącze krzyżowe do rusztowań budowlanych

Normalkupplung
Right angle coupler

kod	mm		kg	szt.
1-512-28-311	48,3	19	1,32	1
1-512-31-311	48,3	22	1,34	

PN-EN 74-1

- PL – cynkowane ogniowo
– pakowane do kartonów, możliwość pakowania do worków po 25 szt.
DE – feuerverzinkt
– verpackt lose in Kartons, bzw. in Säcke je 25 St.
EN – hot galvanized
– packed in cartons or sacks (25 pieces per sack)



1.514 Złącze udarowe do rusztowań budowlanych

Zugkupplung
Sleeve coupler

kod	mm		kg	szt.
1-514-28-311	48,3	19	1,79	☎
1-514-31-311	48,3	22	1,81	☎

PN-EN 74-1

- PL – cynkowane ogniowo
– pakowane do kartonów, możliwość pakowania do worków po 25 szt.
DE – feuerverzinkt
– verpackt lose in Kartons, bzw. in Säcke je 25 St.
EN – hot galvanized
– packed in cartons or sacks (25 pieces per sack)



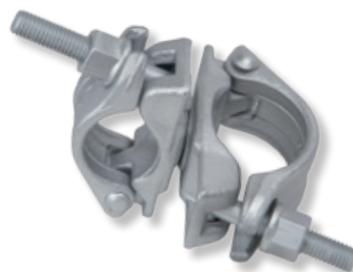
1.515 Złącze obrotowe redukcyjne do rusztowań budowlanych

Reduzier-Drehkupplung
Reduction swivel coupler

kod	mm		kg	szt.
1-515-06-311	48,3/34,0	19	1,30	☎
1-515-08-311	48,3/34,0	22	1,32	☎
1-515-10-311	48,3/42,0	19	1,50	☎
1-515-18-311	48,3/60,0	19	1,70	☎
1-515-22-311	48,3/63,0	19	1,73	☎
1-515-24-311	48,3/63,0	22	1,75	☎
1-515-26-311	48,3/76,0	19	1,65	☎
1-515-28-311	48,3/76,0	22	1,67	☎

PN-EN 74-2

- PL – cynkowane ogniowo
– pakowane do kartonów, możliwość pakowania do worków po 25 szt.
DE – feuerverzinkt
– verpackt lose in Kartons, bzw. in Säcke je 25 St.
EN – hot galvanized
– packed in cartons or sacks (25 pieces per sack)



1.516

ZŁĄCZE KRZYŻOWE REDUKCYJNE DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

Reduzier- Normalkupplung
Reduction right angle coupler

kod	mm		kg	szt.
1-516-14-311	42,0/34,0	19	1,05	☎
1-516-18-312	48,3/60,0	19	1,51	☎
1-516-20-312	48,3/60,0	22	1,53	☎
1-516-22-312	48,3/63,0	19	1,53	☎



PN-EN 74-2

- PL – cynkowane ogniowo
– pakowane do kartonów, możliwość pakowania do worków po 25 szt.
DE – feuerverzinkt
– verpackt lose in Kartons, bzw. in Säcke je 25 St.
EN – hot galvanized
– packed in cartons or sacks (25 pieces per sack)

1.517

ZŁĄCZE OBROTOWE LEKKIE DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

Drehkupplung leichte Ausführung
Lightweight swivel coupler

kod	mm		kg	szt.
1-517-28-311	48,3	19	1,24	☎
1-517-31-311	48,3	22	1,26	☎



















PN-EN 74-1

- PL – cynkowane ogniowo
– pakowane do kartonów, możliwość pakowania do worków po 25 szt.
DE – feuerverzinkt
– verpackt lose in Kartons, bzw. in Säcke je 25 St.
EN – hot galvanized
– packed in cartons or sacks (25 pieces per sack)

1.518 PÓŁZŁĄCZE OBROTOWE DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

Halbkupplung
Half-swivel coupler

kod	mm				kg	szt.
1-518-10-411	34,0	-		19	0,50	
1-518-19-611	42,0	-	Zn	19	0,65	
1-518-22-311	42,0	+	Zn	22	0,67	
1-518-28-111	48,3	+		19	0,76	
1-518-28-311	48,3	+	Zn	19	0,80	
1-518-28-611	48,3	-	Zn	19	0,76	
1-518-31-111	48,3	+		22	0,90	
1-518-31-311	48,3	+	Zn	22	0,80	
1-518-31-611	48,3	-	Zn	22	0,86	
1-518-47-611	60,0	-		19	0,90	
1-518-59-611	63,0	-	Zn	22	0,93	
1-518-68-311	76,0	+	Zn	22	0,97	
1-518-68-611	76,0	-	Zn	22	1,12	






PN-EN 74-2

- PL – cynkowane ogniowo
– pakowane do kartonów, możliwość pakowania do worków po 50 szt.
DE – feuerverzinkt
– verpackt lose in Kartons, bzw. in Säcke je 50 St.
EN – hot galvanized
– packed in cartons or sacks (50 pieces per sack)

1.519 ZŁĄCZE KRZYŻOWE LEKKIE DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

Normalkupplung leichte Ausführung
Lightweight right angle coupler

kod	mm		kg	szt.
1-519-28-311	48,3	19	1,08	
1-519-31-311	48,3	22	1,09	



PN-EN 74-1

- PL – cynkowane ogniowo
– pakowane do kartonów, możliwość pakowania do worków po 25 szt.
DE – feuerverzinkt
– verpackt lose in Kartons, bzw. in Säcke je 25 St.
EN – hot galvanized
– packed in cartons or sacks (25 pieces per sack)

1.527

PÓŁZŁĄCZE OBROTOWE LEKKIE DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

Halbkupplung leichte Ausführung
Lightweight right angle coupler light

kod	mm				kg	szt.
1-527-28-311	48,3	+	Zn	19	0,57	☎
1-527-28-411	48,3	-	Zn	19	0,57	☎

PN-EN 74-2

- PL - pakowane do kartonów, możliwość pakowania do worków po 50 szt.
DE - verpackt lose in Kartons, bzw. in Säcke je 50 St.
EN - packed in cartons or sacks (50 pieces per sack)



1.541

OBEJMA ZŁĄCZA DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

Kupplungsdeckel
Clamping ring

kod	mm		kg	szt.
1-541-45-311	48,3	Zn	0,28	☎



1.561

KORPUS OBROTOWY ZŁĄCZA DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

Unterteil für Drehkupplung
Frame for swivel clamp coupler

kod	mm	Zn	kg	szt.
1-561-45-110	48,3	-	0,36	☎
1-561-45-310	48,3	Zn	0,36	☎



PL + - zmontowane
- - w elementach
Zn - cynk ogniowy
☎ - sprawdź dostępność produktów w magazynie





DE + - montiert
- - nicht montiert
Zn - feuerverzinkt
☎ - Bitte Vorrätigkeit prüfen

EN + - assembled
- - unassembled
Zn - hot galvanized
☎ - Please check the availability

1.581 TRZPIEŃ CENTRUJĄCY

Zentrierbolzen (Rohrverbinder)
Coupling pin



kod	 mm	Zn	 kg	 szt.
1-581-00-311	48,3/42	Zn	1,15	





PN-EN 74-3

- PL – cynkowane ogniowo
– pakowane do kartonów, możliwość pakowania do worków po 25 szt.
DE – feuerverzinkt
– verpackt lose in Kartons, bzw. in Säcke je 25 St.
EN – hot galvanized
– packed in cartons or sacks (25 pieces per sack)

1.591 ŚRUBA DO ZŁĄCZA DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANÝCH

Hammerkopfschraube für Kupplungen
T-bolt



kod		Zn	 kg	 szt.
1-591-10-311	14x68	Zn	0,09	

- PL – Sprzedawana jako część zamienna do złącz.
– Do stosowania w połączeniu z nakrętką kołnierkową, nr kat. 1.592.
DE – Verkauft als Ersatzteil für Kupplungen.
– Anwendung nur mit Bundmutter, Kat.- Nr. 1.592.
EN – Sold as spare part for couplers
– For use together with flanged nut, cat. no. 1.592.

PL + – zmontowane
- – w elementach
Zn – cynk ogniowy

DE + – montiert
- – nicht montiert
Zn – feuerverzinkt






EN + – assembled
- – unassembled
Zn – hot galvanized

1.592

NAKRĘTKA KOŁNIERZOWA DO ZŁĄCZA DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

Bundmutter für Kupplungen
Flanged nut



kod		Zn	 kg	 szt.
1-592-10-301	SW-19	Zn	0,03	
1-592-15-301	SW-22	Zn	0,04	






- PL – Sprzedawana jako część zamienna do złącz.
– Do stosowania w połączeniu ze śrubą młotkową, nr kat. 1.591.
DE – Verkauft als Ersatzteil für Kupplungen.
– Anwendung nur mit Hammerkopfschraube, Kat.- Nr. 1.591.
EN – Sold as spare part for couplers
– For use together with T-bolt, cat. no. 1.591.

1.593

NIT DO ZŁĄCZA DO RUSZTOWAŃ BUDOWLANYCH

Niete für Kupplungen
Rivet for couplers



kod		Zn	 kg	 szt.
1-593-16-301	8x49	Zn	0,02	
1-593-41-301	16x20	Zn	0,05	



**Uniwersalna maszyna
wytrzymałościowa TEST 114.200 kN**

Universalprüfmaschine
TEST 114.200 kN
Universal Testing Maschine
TEST 114.200 kN



**Sprawdzanie wymiarów odkuwek
na maszynie pomiarowej MITUTOYO**

Prüfung der Schmiedeteilabmessungen
mit der MITUTOYO Meßmaschinen
Examination of the linear measure -
ments of the forgings on the MITUTOYO
measuring instruments



**Sprawdzanie wymiarów odkuwek na współrzędnościowej maszynie
pomiarowej MITUTOYO**

Prüfung der Schmiedeteilabmessungen mit der MITUTOYO Koordinatenmeßmaschine
Examination of the linear measurements of the forgings on MITUTOYO CNC coordinate
measuring machine



Sprawdzanie wymiarów odkuwek na maszynie pomiarowej TESA

Prüfung der Schmiedeteilabmessungen mit der TESA Meßmaschine
TESA measuring instrument for forgings examination

Rok zał. 1887
KUŹNIA
SUŁKOWICE



Badanie defektoskopowe odkuwek metodą magnetyczno-proszkową

Magnetpulverrissprüfung der Schmiedeteile - Fluxen
Forgings magnetic particle inspection of the surface imperfections

MAGAZYN WYROBÓW GOTOWYCH

Fertigwarenlager
Finished product storage

Schmiedeteile
Forgings
Kupplungen für Baugerüste
Scaffolding couplers



Magazyn wyrobów gotowych

Lagerhalle
Finished product storage



ODKUWKI
ZŁĄCZA

MAPA DYSTRYBUCJI

Exportlander

Export destinations



MAPA DOJAZDU

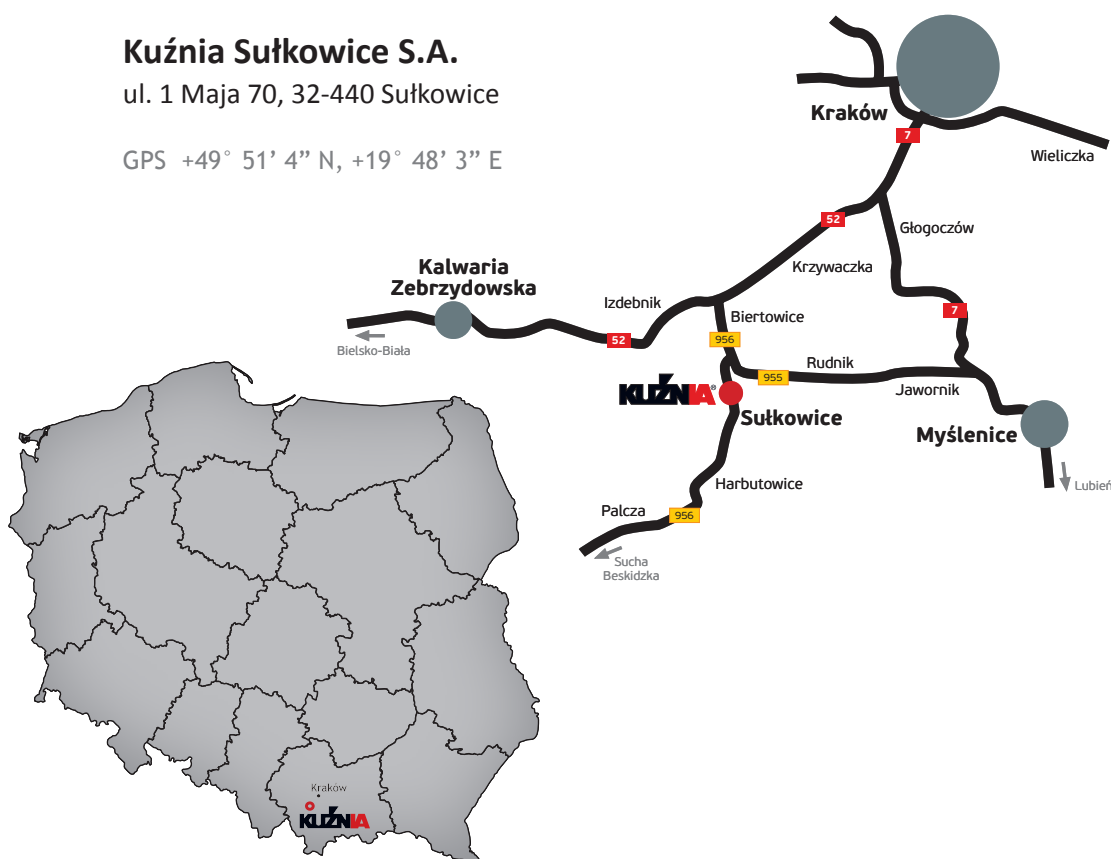
Anfahrt

Driving directions

Kuźnia Sułkowiec S.A.

ul. 1 Maja 70, 32-440 Sułkowiec

GPS +49° 51' 4" N, +19° 48' 3" E





Kuźnia Sułkowice S.A.

ul. 1 Maja 70, 32-440 Sułkowice

Sekretariat: tel. 12 372-87-07, fax 12 273-25-16

sekretariat@kuznia-sulkowice.pl

Dział Marketingu: tel. 12 372-87-30, 12 372-87-67

marketing@kuznia-sulkowice.pl

Dział Eksportu: tel. +48 12 372-88-00, +48 12 372-87-03

export@kuznia-sulkowice.pl

Dział Sprzedaży: tel. 12 372-87-16, 12 372-87-21, fax 12 372-87-15

sprzedaz@kuznia-sulkowice.pl

Hurtownia: tel. 12 372-88-08

hurt@kuznia-sulkowice.pl

www.kuznia-sulkowice.pl