



# ARCHIMEDES



## OFERTA PRODUKTOWA

Spółka Akcyjna Archimedes, to tradycja, doświadczenie i nowoczesność. Tradycje produkcji wyrobów metalowych fabryki sięgają roku 1871. W kwietniu 2013 r. ARCHIMEDES został włączony w skład Grupy Kapitałowej Stalmot & Wolmet S.A. z siedzibą w Nidzicy. Obecność naszej firmy w Grupie Kapitałowej pozwala na przedstawienie Państwu bogatszej oferty handlowej uwzględniającej asortyment uzupełniający.

Posiadamy wiele unikalnych technologii i urządzeń produkcyjnych, co sprawia, że z usług naszej Spółki korzysta wiele renomowanych firm. ARCHIMEDES posiada certyfikat jakości PN-EN ISO 9001:2009.

### Naszą misją jest:

- ▶ dostarczenie Klientom niezawodnych i bezpiecznych urządzeń ułatwiających pracę, zwłaszcza z napędem pneumatycznym i hydraulicznym,
- ▶ świadczenie konkurencyjnych usług na zasadach solidarności partnerskiej,
- ▶ przyczynianie się do wzrostu korzyści wszystkich ludzi związanych z firmą.

### Specjalizujemy się w produkcji:

- ▶ narzędzi z napędem pneumatycznym z ofertą asortymentu uzupełniającego,
- ▶ podzespołów hydraulicznych do ciągników i maszyn rolniczych,
- ▶ podzespołów do maszyn pakujących.

**Sukces Archimedes S.A. opiera się na ścisłej współpracy z Klientami i lojalności wobec nich.**

### Naszemu Klientom zapewniamy:

- ▶ konkurencyjny cenowo produkt oraz fachową obsługę i doradztwo techniczne – poprzez sprawnie funkcjonującą sieć inżynierów sprzedaży w regionach oraz dealerów obejmujących zasięgiem całą Polskę,
- ▶ inwestycje towarzyszące, gwarantujące poprawne i efektywne użytkowanie naszych wyrobów,
- ▶ sprawny i szybki serwis, z pełną dostępnością do części zamiennych.

Nasi pracownicy stanowią zintegrowany, profesjonalny zespół gotowy do współpracy we wdrażaniu nowych rozwiązań. Nowoczesne technologie gwarantują wysoką jakość naszych wyrobów i konkurencyjną cenę.

**Wszystkie nasze wyroby posiadają certyfikaty bezpieczeństwa zgodnie z wymaganiami Dyrektyw Unii Europejskiej.**



- NARZĘDZIA PNEUMATYCZNE
- NARZĘDZIA MONTAŻOWE
- WYPOSAŻENIE NARZĘDZI
- KOMPRESORY
- ELEMENTY PRZYGOTOWANIA SPRĘŻONEGO POWIETRZA
- AKCESORIA PNEUMATYCZNE
- HYDRAULIKA SIŁOWA
- KOOPERACJA I USŁUGI
- SERWIS

waga (kg)	średnica bijaka (mm)
ciśnienie (MPa)	gwint przyłączeniowy (cal)
moc (kW)	obroty biegu luzem (1/min)
wylot powietrza	obroty mocy max (1/min)
długość / wymiary gabarytowe (mm)	moment zatrzymania (Nm)
prędkość obrotowa (obr./min)	moment startu (Nm)
prędkość obrotowa do przodu / wstecz (obr./min)	kierunek obrotów
zużycie powietrza (m³/h)	kierunek obrotów
gniazdo końcówki powietrza (cal)	przełożenie przekładni
wew. średnica przewodu (mm)	wielkość uchwytu
poziom max. ciśnienia akustycznego (dB)	wielkość gwintowanych otworów (mm)
poziom drgań (max)	wielkość łącznika gwintowanego (M wkręta)
średnica trzpienia frezu, ściernicy (mm)	moment – miękkie złącze (Nm)
częstotliwość uderzeń bijaka (Hz)	moment – twarde złącze (Nm)
skok bijaka (mm)	moment dokręcenia
gniazdo wrzeciona pod bity	

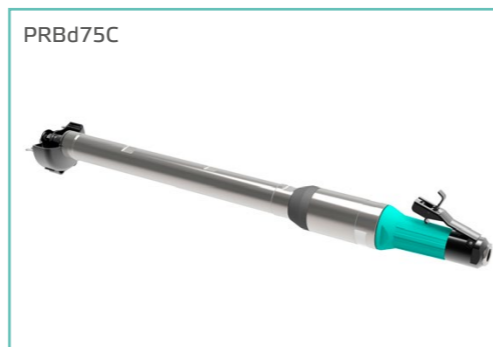
## SZLIFIERKI PROSTE

### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Szlifowanie powierzchni płaskich i kształtowych, spoin, otworów
- ▶ Przecinanie materiałów prętowych, odcinanie nadlewków
- ▶ Oczyszczanie powierzchni z farby, rdzy, zanieczyszczeń

### ZALETY:

- ▶ Niski poziom hałasu i wibracji
- ▶ Wysokowydajne, o korzystnym stosunku mocy do masy i gabarytów
- ▶ Ergonomiczne z termoizolacyjnymi chwytami



SYMBOL	1/min	MOC kW	MPa	m/h	cal	mm	MPa	dB	m/s <sup>2</sup>	kg	mm	mm
PRBa25A	28000	0,11	do tyłu	24	G1/8	6,3	0,63	78	< 2,5	0,6	255	6
PRBa40A	19000	0,19	do tyłu	30	G1/4	9	0,63	70	< 2,5	0,9	311	6
SZ080A1	9600	1,1	na bok	85	G3/8	13	0,63	85	< 2,5	2	402	-
SZ100D1	8500	1,4	na bok	100	G3/8	16	0,63	82	< 2,5	3,8	510	-
SZ150D1	6100	1,4	na bok	100	G3/8	16	0,63	79	3,2	4	510	-
SZ150C1	6100	2,5	na bok	140	G3/8	16	0,63	84	< 2,5	6,5	560	-
SZ180D1	8500	1,4	na bok	100	G3/8	16	0,63	84	3,3	3,7	470	-
SZ230C1	6500	2,5	na bok	140	G3/8	16	0,63	84	3,9	5,4	526	-
PRBd75C	9600	1,1	na bok	85	G3/8	13	0,63	85	< 2,5	2,7	680	-
PRBd75CF	9600	1,1	na bok	85	G3/8	13	0,63	85	< 2,5	2,6	677	6; 8
PRBd75F	9600	1,1	na bok	85	G3/8	13	0,63	85	< 2,5	1,6	398	6; 8

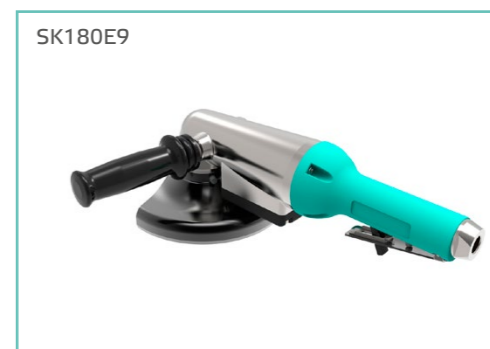
## SZLIFIERKI KĄTOWE

### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Wyrównywanie powierzchni spawanych
- ▶ Obcinanie nadlewków, przecinanie rur, prętów, kształtowników
- ▶ Obróbka powierzchni odlewów i odkuwek
- ▶ Oczyszczanie powłok z farby, rdzy i zanieczyszczeń

### ZALETY:

- ▶ Wysokowydajne – o korzystnym stosunku mocy do masy i gabarytów
- ▶ Niski poziom hałasu i wibracji
- ▶ Regulowane położenie osłony ściernicy
- ▶ Ergonomiczne z termoizolacyjnymi chwytami
- ▶ Możliwość odprowadzenia powietrza poza strefę pracy



SYMBOL	1/min	MOC kW	MPa	m/h	cal	mm	MPa	dB	m/s <sup>2</sup>	kg	mm	mm
SK125D	12000	0,7	do tyłu	60	G1/4	13	0,63	78	8,8	236	1,6	
SK125E	12000	0,7	do przodu	60	G1/4	13	0,63	90	8,8	236	1,6	
SK125A9	12000	1,2	do tyłu	85	G3/8	13	0,63	82	6	223	2	
SK125G9	12000	1,2	do przodu	85	G3/8	13	0,63	82	6	223	2	
SK125B9EVO	12000	1,6	do tyłu	90	G3/8	12,5	0,63	82,5	6	233	1,8	
SK180C9	8500	1,4	na bok	100	G3/8	16	0,63	84	3,1	342	3,7	
SK180E9	8500	2	na bok	130	G3/8	16	0,63	85	3,2	352	4,1	

## SZLIFIERKI PIONOWE

### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Obróbka dużych odlewów i odkuwek, elementów konstrukcji stalowych
- ▶ Ukosowanie płyt i blach, wyrównywanie spoin
- ▶ Cięcie kształtowników, prętów zbrojeniowych, elementów konstrukcji

### ZALETY:

- ▶ Duża moc gwarantująca wysoką wydajność
- ▶ Korzystny stosunek mocy do masy
- ▶ Niski poziom hałasu i wibracji
- ▶ Ergonomiczne z termoizolacyjnymi chwytami

SC230C5/K



SC230C5



SC180C5



SYMBOL	1/min	MOC kW	m/h	cal	mm	MPa	dB	m/s <sup>2</sup>	kg	mm
SC150A5	6100	2,5	na bok	140	G3/8	16	0,63	84	4,9	319/ 181-199
SC180C5	8000	2,5	na bok	140	G3/8	16	0,63	88	4,8	269/190
SC230A5	6500	2,5	na bok	140	G3/8	16	0,63	85	5,3	297/190
SC230C5	6500	2,5	na bok	140	G3/8	16	0,63	88	5	269/190
SC230C5/K	6500	2,5	na bok	140	G3/8	16	0,63	88	5,45	415/190

## SZLIFIERKI SPECJALISTYCZNE

### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Idealne do stosowania w przemyśle samochodowym, drzewnym
- ▶ Mikroszlifierka stosowana do usuwania małych wytrąceń, wygładzania końcowego powierzchni
- ▶ Szlifowanie głównie płaskich powierzchni

### ZALETY:

- ▶ Do obróbki trudnodostępnych powierzchni metalowych
- ▶ Kompaktowe rozmiary, ergonomiczne kształty, pewny, mocny chwyt
- ▶ Wytrzymałe mechanizmy silnika
- ▶ Bezpieczne i łatwe w użyciu
- ▶ Swobodna praca w wielu różnych pozycjach

ST010Z3



SR150Z9



SM560Z1



SYMBOL	1/min	MOC kW	m/h	cal	mm	MPa	dB	m/s <sup>2</sup>	kg	mm	mm
ST010Z3	16000	0,28	do tyłu	24,12	1/4"	6,35	0,63	87	3,8	0,77	400 10 x330
SR150Z9	12000	0,19	do tyłu	12	1/4"	6,35	0,63	79	0,75	0,8	180 125
SR075Z2	11000	0,26	do tyłu	12	1/4"	6,35	0,63	82	0,75	0,7	180 125
SR125Z0	10000	0,19	do tyłu	24	1/4"	6,35	0,62	85	1	1,08	125 x123 x250 125
SO912Z0	10000	0,19	do tyłu	12	1/4"	6,35	0,63	83	0,75	0,81	120 125 x95
SO050Z2	16500	0,19	do tyłu	15,6	1/4"	6,35	0,63	81	1,5	0,3	109 50,8
SM560Z1	56000	-	do tyłu	7,2	1/4"	6,35	0,62	74 ±3	< 2,5	0,13	132 3
SF250Z1	25000	0,35	do przodu	25,5	1/4"	6,35	0,62	76	1,2	0,32	120 6

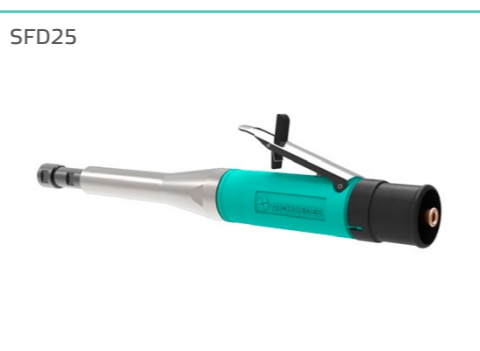
## SZLIFIERKO-FREZARKI

### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Obróbka materiałów konstrukcyjnych, w tym stali hartowanej i nierdzewnej oraz żeliwa
- ▶ Obróbka powierzchni małych odlewów, odkuwek, kokili, matryc itp.
- ▶ Wykonywanie precyzyjnych, wykończeniowych prac narzędziowych
- ▶ Obróbka w miejscach trudno dostępnych

### ZALETY:

- ▶ Przystosowane do pracy frezami z węglików spiekanych oraz ściernicami i szczotkami trzpieniowymi
- ▶ Smukła budowa umożliwiająca obróbkę głębokich otworów
- ▶ Niski poziom wibracji i hałasu
- ▶ Stosunkowo duża moc przy niewielkiej masie i gabarytach



SYMBOL	1/min	MOC kW	do tyłu	m/h	cal	mm	MPa	dB	m/s <sup>2</sup>	kg	mm	mm
SF25	28000	0,18	do tyłu	30	G1/4	9	0,63	83	< 2,5	0,4	193	6
SFD25	28000	0,18	do tyłu	30	G1/4	9	0,63	83	< 2,5	0,6	327	6
SFK15	19000	0,18	do tyłu	30	G1/4	9	0,63	84	< 2,5	0,6	192	6

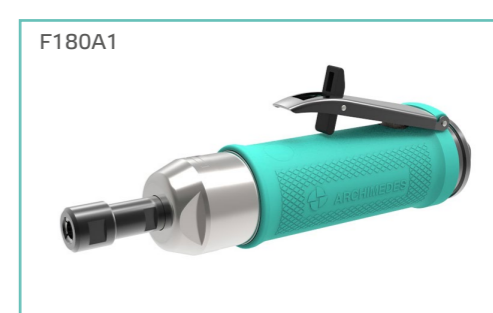
## FREZARKI

### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Obróbka spoin, odlewów, odkuwek, matryc, gniazd formujących
- ▶ Czyszczenie elementów metalowych, usuwanie nadlewków, rdzy, starych powłok lakierniczych itp.
- ▶ Wykonywanie precyzyjnych, wykończeniowych prac narzędziowych

### ZALETY:

- ▶ Wygodne użytkowanie w trudno dostępnych miejscach dzięki niewielkim gabarytom i wydłużonym wrzecionom
- ▶ Przystosowane do pracy frezami z węglików spiekanych oraz ściernicami i szczotkami trzpieniowymi
- ▶ Duża moc przy stosunkowo małej masie
- ▶ Odprowadzenie powietrza wylotowego poza strefę pracy
- ▶ Duży moment obrotowy przy niskich obrotach



SYMBOL	1/min	MOC kW	do tyłu	m/h	cal	mm	MPa	dB	m/s <sup>2</sup>	kg	mm	mm
F24B	24000	0,7	do tyłu	60	G1/4	13	0,63	80	< 2,5	1,2	235	6; 8
F24C	24000	0,7	do przodu	60	G1/4	13	0,63	85	< 2,5	1,2	225	6; 8
FD24B	24000	0,7	do tyłu	60	G1/4	13	0,63	80	< 2,5	1,56	324	6; 8
FD24C	24000	0,7	do przodu	60	G1/4	13	0,63	85	< 2,5	1,56	314	6; 8
F180A1	18000	1,2	do tyłu	85	G3/8	13	0,63	86	< 2,5	1,1	235	6; 8
F180B1	18000	1,2	do przodu	85	G3/8	13	0,63	85	< 2,5	1,1	235	6; 8
FD180A1	18000	1,2	do tyłu	85	G3/8	13	0,63	85	< 2,5	1,7	342	6; 8
FD180B1	18000	1,2	do przodu	85	G3/8	13	0,63	85	< 2,5	1,7	343	6; 8
F180C1EVO	18000	1,6	do tyłu	85	G3/8	12,5	0,63	81	< 2,5	1,1	245	6; 8
FD180C1EVO	18000	1,6	do tyłu	85	G3/8	12,5	0,63	81	< 2,5	1,34	349	6; 8

## MŁOTKI MAŁE I ŚREDNIE

### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Ukosowanie blach, wyrównywanie spoin
- ▶ Zakuwanie nitów
- ▶ Usuwanie nadlewków
- ▶ Do prac instalatorskich w budownictwie
- ▶ Rozdrabnianie, groszkowanie powierzchni, kształtowanie materiałów skalnych

### ZALETY:

- ▶ Duża energia uderzenia
- ▶ Bogate wyposażenie w narzędzia robocze
- ▶ Płynny i powolny start narzędzia
- ▶ Sterowanie energią i ilością uderzeń

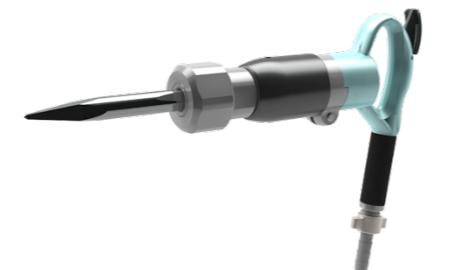
MS202A4/1



MS405A4



MK8B



SYMBOL	Hz	mm	mm	m/h	cal	mm	MPa	dB	m/s <sup>2</sup>	kg	mm	
MS202A4/1	84	-	-	19,2	-	13	0,63	94	3,14	2,34	220x150	G1/2
MS10B	40	90	24	33	G1/4	13	0,63	98	7,7	4,5	305	-
MS13B	30	80	28	41	G1/4	13	0,63	100	12,4	5,9	320	-
MS405A4	32	80	40/22	25	G1/4	13	0,63	89	4,2	5	410	-
MS509A4/5	26,5	115	28	54	-	16	0,63	105	9,1	8,8	470	G3/4
MS509A4/6	26,5	115	28	54	-	16	0,63	105	9,1	8,8	470	G3/4
MK8B	25	105	28	48	-	16	0,63	101	9,4	8	345	G3/4

## MŁOTKI MAŁE I ŚREDNIE

### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Czyszczenie metalowych powierzchni z rdzy i kamienia, odżużlanie spoin, usuwanie farb i powłok lakierniczych, czyszczenie odlewów, cegieł i kamieni
- ▶ Wykonywanie lekkich i precyzyjnych prac
- ▶ W branży budowlanej – przecinanie, dłutowanie, prace wykończeniowe
- ▶ W odlewnictwie – czyszczenie odlewów, odcinanie nadlewków
- ▶ Przy pracach kamieniarskich – klinowanie, wyrównywanie powierzchni, wykonywanie napisów, rzeźbienie itp.

### ZALETY:

- ▶ Ergonomiczne, niezawodne i łatwe w obsłudze
- ▶ Możliwość pracy ciągłej
- ▶ Swobodne osadzenie stalowych igieł pozwala na obróbkę nieregularnych powierzchni
- ▶ Zastosowanie wymiennych wkładów w młotkach igłowych pozwala na zastosowanie różnych ilości igieł
- ▶ Po zdjęciu głowicy igłowej młotek igłowy może pracować jako młotek ścinak

MI319Z2



MS203Z4



MS102Z1



SYMBOL	Hz	mm	mm	m/h	cal	mm	MPa	dB	m/s <sup>2</sup>	kg	mm	
MI319Z2	75	41	18,7	9,5	G1/4	10	0,62	96 ±3	4,8	2,03	325	1/4"
MS203Z4	50	65	20	24	G1/4	10	0,62	92 ±3	4,3	2,6	260	1/4"
MS102Z2/W	50	66	18,7	9,5	G1/4	10	0,62	94 ±3	4,7	1,8	260	1/4"
MS102Z1	80	38	25	25,5	G1/4	9,5	0,62	98,43	12,13	2,1	380	1/4"
MS101Z1	66,7	34	25	24	G1/4	10	0,62	93	2,5	1,8	190	1/4"

## MŁOT WYBURZENIOWY

### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Rozkruszanie i rozdrabnianie podłoża skalistego oraz zamrożonych gruntów
- ▶ Rozbijanie betonowych nawierzchni dróg, usuwanie nawierzchni asfaltowych
- ▶ Rozbijanie bloków skalnych i konstrukcji żelbetonowych, ceglanych i kamiennych, przebijanie otworów
- ▶ Wbijanie elementów szalunkowych wykopów

### ZALETY:

- ▶ Obniżony poziom hałasu i wibracji
- ▶ Stosunkowo małe zużycie powietrza
- ▶ Nieskomplikowana obsługa, niezawodny w trudnych warunkach pracy



SYMBOL	Hz	mm	mm	m/h	mm	MPa	dB	m/s <sup>2</sup>	kg	mm
MW728A8	16	175	58	110	19	0,63	95	7	29,5	700

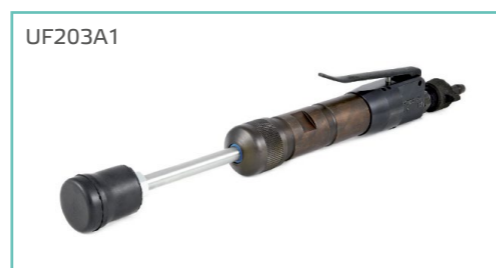
## UBIJAKI FORMIERSKIE

### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Ubijanie i zagęszczanie materiałów formierskich w technice odlewniczej
- ▶ Ubijak UF102Z1 – odpowiedni do pracy na stole lub na małej powierzchni
- ▶ Większe modele – do zagęszczania nawierzchni w pracach drogowych

### ZALETY:

- ▶ Łatwość obsługi i niezawodność pracy
- ▶ Wysoka wydajność i obniżony poziom wibracji



SYMBOL	Hz	mm	mm	m/h	mm	MPa	dB	m/s <sup>2</sup>	kg	mm	
UF203A1	20	80	20	12	10	0,63	92	25	2,5	425/ø65	1/2
UF409A7	14,5	140	36	36	12,5	0,63	91	5	8,5	1230/ø80	1/2
UF511A7	13	220	32	33	12,5	0,63	91,5	6	10,5	1340/ø80	1/2
UF102Z1	25	70	18	24	10	0,63	85 ±3	5,6	1,6	280	G1/4

## KLUCZE ZAPADKOWE I UDAROWE

### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Wkręcanie i wykręcanie różnorodnych śrub
- ▶ Stosowane w warsztatach samochodowych, halach montażowych

### ZALETY:

- ▶ Szybki montaż i demontaż połączeń w trudno dostępnych miejscach
- ▶ Korzystny stosunek masy do uzyskiwanej mocy
- ▶ Ergonomiczne i odporne na uszkodzenia
- ▶ Doskonale wyważony mechanizm udarowy gwarantuje pewność bezpiecznej i wydajnej pracy



SYMBOL	M Nm	mm	mm	1/min	m/h	mm	kg	cal	mm	MPa	dB	m/s <sup>2</sup>
KZ295Z1	95	10	3/8"	160	31,2	238	1,15	1/4"	13	0,62	91 ±3	3,8
KZ134Z1	34	8	1/4"	230	5,1	180	0,5	1/4"	10	0,62	92 ±3	3,5
KI314Z2	406	13	3/8"	12000	9,6	150	1,6	1/4"	10	0,62	97,3	11,46
KI316Z2	950	13	3/8"	7500	13,2	178	2,62	1/4"	10	0,62	101,8	6,71
KI316X2	813	13	3/8"	7000	19,5	204	2,2	1/4"	10	0,62	83	6,8

## WIERTARKI

### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Do wykonywania otworów w różnorodnych materiałach, w zakresie średnic do 13 mm
- ▶ Stosowane w przemyśle elektromaszynowym, maszynowym, meblarskim, motoryzacyjnym itp.

### ZALETY:

- ▶ Niewielkie gabaryty przy stosunkowo dużej mocy
- ▶ Małe zużycie powietrza
- ▶ Niski poziom hałasu
- ▶ Swobodna praca w wielu różnych pozycjach



SYMBOL	mm	1/min	MOC kW	m/h	cal	mm	MPa	dB	m/s <sup>2</sup>	kg	mm
WI329B1 (PROSTA)	0-8	2900	0,3	33	G1/4	8	0,63	76	< 2,5	0,9	40x222
WI329B2 (PISTOLETOWA)	0-8	2900	0,3	32	G1/4	8	0,63	78	< 2,5	0,93	38x212x155
WI354B2 (PISTOLETOWA)	0-8	5400	0,3	33	G1/4	8	0,63	77	< 2,5	0,93	38x212x155
WI426C2 (PISTOLETOWA)	0-10	2600	0,38	36	G1/4	8	0,63	77	< 2,5	0,98	38x227x155
WI345B9 (KĄTOWA)	0-6	4500	0,3	33	G1/4	8	0,63	78	< 2,5	1,23	40x255x116
WI426D1 (PROSTA)	0-10	2600	0,4	40	G1/4	8	0,63	77	< 2,5	1,31	46x283
WI418D2 (PISTOLETOWA)	0-10	1800	0,4	40	G1/4	8	0,63	76	< 2,5	1,52	46x235x170
WI608D2 (PISTOLETOWA)	1-13	750	0,4	40	G1/4	8	0,63	76	< 2,5	1,82	46x265x170

SYMBOL	mm	1/min	MOC kW	m/h	cal	mm	MPa	dB	kg	mm
WI426Z1	1-10	2600	0,37	6,78	1/4"	6,35	0,62	83	0,91	210
WI430Z2	1-10	3000	0,25	6,78	1/4"	6,35	0,62	81	0,67	140
WI439Z2	1-10	3900	0,25	6,78	1/4"	6,35	0,62	81	0,67	140
WI418Z2	1-10	1800	0,25	6,78	1/4"	6,35	0,62	83	1,3	183
WI608Z2	1-13	800	0,25	6,78	1/4"	6,35	0,62	83	1,65	210



## WKREŃTAKI

### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Do wykonywania połączeń gwintowych za pomocą wkrętów i śrub o średnicach do 10 mm
- ▶ Stosowane w przemyśle montażowym
- ▶ Wkrętaki ze sprzęgłem z automatycznym odcięciem powietrza polecane tam gdzie wymagana jest wysoka dokładność momentu, do złączy krytycznych jak w branży samochodowej
- ▶ Wkrętaki ze sprzęgłem poślizgowym stosowane do każdego typu złącza, polecane do wkrętów samogwintujących

### ZALETY:

- ▶ Łatwa obsługa, szybki montaż i demontaż połączeń
- ▶ Precyzyjny, regulowany moment dokręcania złącza
- ▶ Niski poziom wibracji i hałasu



SYMBOL		MIĘKKIE Nm	TWARDE Nm		MOC kW		cal		MPa			kg	
WKREŃTAKI ZE SPRZĘGŁEM Z AUTOMATYCZNYM ODCIĘCIEM POWIETRZA													
WK07FA1/A1 (PROSTY)	M5	0,4-5	0,4-5	650	0,15	19,8	G1/4	8	0,63	73	< 2,5	0,59	38x230
WK20FA1/A1 (PROSTY)	M6	0,4-2	2,5-7,5	2000	0,85	15	G1/4	8	0,63	74	< 2,5	0,58	38x230
WK410C1/A1 (PROSTY)	M6	2,5-8	2,5-8	1000	0,26	25,2	G1/4	8	0,63	76	< 2,5	0,87	45x255
WK410C2/A5 (PISTOLETOWY)	M6	2,5-8	2,5-8	1000	0,26	32	G1/4	8	0,63	76	< 2,5	0,9	40x155 x225
WK507D2/A3 (PISTOLETOWY)	M8	7-16	7-16	700	0,4	36	G1/4	8	0,63	78	< 2,5	1,6	46x265 x175
WK605D2/A3 (PISTOLETOWY)	M10	7-24	7-24	450	0,4	36	G1/4	8	0,63	78	< 2,5	1,6	46x265 x175
WKREŃTAK ZE SPRZĘGŁEM POŚLIZGOWYM													
WK410B2/B5 (PISTOLETOWY)	M6	1,5-8	1,5-8	900	0,26	32	G1/4	8	0,63	78	< 2,5	0,9	36x242 x154

## WKREŃTAKI

### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Do wykonywania połączeń gwintowych za pomocą wkrętów i śrub
- ▶ Stosowane niemal do wszystkich typów złączy gwintowych
- ▶ Najlepszy wybór przy wymaganej wysokiej dokładności momentu dokręcania złącza
- ▶ Szczególnie polecane do złączy krytycznych, gdzie dokładność dokręcenia ma znaczenie priorytetowe

### ZALETY:

- ▶ Ergonomiczna forma i brak ostrych krawędzi umożliwiają swobodną pracę w wielu różnych pozycjach
- ▶ Maksymalny komfort pracy dzięki zastosowaniu uchwytów pistoletowych
- ▶ Szybki montaż i demontaż połączeń
- ▶ Możliwość regulowania momentu obrotowego wrzeciona (WK310Z1)



SYMBOL					cal		MPa			kg	
WK310Z1	4 ~ 5	2-4,8	950	8,5	G1/4	10	0,62	78 ±3	< 2,5	0,93	42x250
WK408Z1	6	3,4-10,7	800	6,78	G1/4	6,35	0,62	84	-	1,21	279,4
WK408Z2	6	3,4-10,7	800	6,78	G1/4	6,35	0,62	84	9,2	1,4	200

## GWINTOWNICE

### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Do wykonywania otworów gwintowanych w różnorodnych materiałach, w zakresie średnic do 12 mm
- ▶ Do prac standardowych i o podwyższonych warunkach higienicznych

### ZALETY:

- ▶ Niewielkie gabaryty przy stosunkowo dużej mocy
- ▶ Wyposażone w zabezpieczenia przed zniszczeniem gwintowników i gwintów
- ▶ Małe zużycie powietrza
- ▶ Niski poziom hałasu

GW505A2/A



GW702B2/B



SYMBOL	mm	PRĘDKOŚĆ obr./min	MOC kW	m/h	cal	mm	MPa	dB	m/s <sup>2</sup>	kg	mm
GWINTOWNICE Z SZYBKOMOCUJĄCYM UCHWYTEM NA PRECYZYJNE OPRAWKI GWINTOWNIKÓW											
GW505A2 /B (PISTOLETOWA)	M8	500 /800	0,3	32	G1/4	8	0,63	78	< 2,5	1	38x230x155
GW702B2 /B (PISTOLETOWA)	M12	220 /470	0,4	40	G1/4	8	0,63	78	< 2,5	2,13	46x289x147
GWINTOWNICE Z SZYBKOMOCUJĄCYM UCHWYTEM NA STANDARDOWE OPRAWKI GWINTOWNIKÓW											
GW505A2 /A (PISTOLETOWA)	M8	500 /800	0,3	32	G1/4	8	0,63	78	< 2,5	1	38x230x155
GW702B2 /A (PISTOLETOWA)	M12	220 /470	0,4	40	G1/4	8	0,63	78	< 2,5	2,08	46x289x147

## GWINCIARKI

### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Do wykonywania gwintów wewnętrznych i zewnętrznych
- ▶ Do fazowania i rozwierania otworów oraz montażu elementów złącznych

### ZALETY:

- ▶ Umieszczony w korpusie zaworu przełącznik zmiany kierunku obrotów, pozwala na szybką i pewną zmianę kierunku obrotów wrzeciona
- ▶ Przystosowane są do współpracy z szybko mocującymi oprawkami do gwintowników posiadającymi sprzęgła przeciążeniowe, które zapobiegają uszkodzeniu gwintownika i zniszczeniu przedmiotu obrabianego
- ▶ Wysokie parametry pracy urządzeń pozwalają na swobodne wykonywanie gwintów w zakresie od M5 do M24 – dla materiałów o wytrzymałości Rm = 600 MPa oraz, do M20 – dla materiałów o Rm = 1000 MPa
- ▶ Gwinciarka GP200 wyposażona jest w głowicę przegubową, umożliwiającą gwintowanie, rozwieranie i fazowanie otworów. Głowica pozwala na ustawienie narzędzia roboczego w trzech osiach oraz obraca się względem osi pionowej i poziomej.

GP 100



GP 200



SYMBOL	mm	1/min	MOC kW	m/h	mm	MPa	dB	Zasięg ramienia roboczego (mm)
GP100	M5/M24	I – 100 II – 300	0,35	55	10	0,63	85	1800
GP200	M5/M24	I – 100 II – 300	0,35	55	10	0,63	85	1800

### WYMIARY STOŁU

Długość	800 mm
Szerokość	600 mm
Wysokość	820 mm
Rozstaw otworów (M10) mocujących gwinciarkę	ø100 mm, 4 otw. co 90°

## MOTOREDUKTORY

### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Alternatywne do elektrycznego źródło napędu obrotowego
- ▶ Do beziskrowego napędu systemów roboczych w środowiskach o atmosferze wybuchowej, zagrożających porażeniem prądem elektrycznym, dużym zapyleniu i podwyższonej wilgotności

### ZALETY:

- ▶ Bezstopniowa regulacja momentu i prędkości obrotowej
- ▶ Korzystny stosunek mocy i momentu obrotowego do masy
- ▶ Niezawodność i odporność na przeciążenia
- ▶ Mała masa i zwarta budowa



SYMBOL	MOC kW	1/min	MOC max 1/min	STOP Nm	START Nm	P	5,077:1	m/h	MPa	dB	kg
2MA37	0,3	4000	2000	3	2,4	P	5,077:1	33	0,63	85	0,9
2MA37R	0,24	3600	1800	2,6	2,1	P/L	5,077:1	33	0,63	85	0,9
2MA07	0,3	800	400	15	12	P	25,776:1	33	0,63	85	1,1
2MA07R	0,24	720	360	12	10,5	P/L	25,776:1	55	0,63	85	1,1
5MA140	0,65	15000	7500	1,7	1,36	P	-	55	0,63	87	2
5MA28	0,65	3100	1550	8,2	6,6	P	4,8:1	55	0,63	87	2
5MA28R	0,52	2820	1410	7	5,6	P/L	4,8:1	55	0,63	87	2
5MA05	0,65	520	260	48	38	P	28,8:1	55	0,63	87	2,4
5MA05R	0,52	470	230	42	34	P/L	28,8:1	55	0,63	87	2,4
5MA04	0,65	420	210	60	48	P	36:1	55	0,63	87	2,4
5MA04R	0,52	380	190	52	42	P/L	36:1	55	0,63	87	2,4
9M04	1	420	210	90	72	P	36:1	90	0,63	85	3
9M04R	0,8	360	170	78	62	P/L	36:1	90	0,63	85	3
14M02	1,5	350	175	175	140	P	48,86:1	105	0,63	88	4,1
14M02R	1,25	320	150	150	120	P/L	48,86:1	105	0,63	88	4,1

## GROTY

Groty do młotów wykonywane są z różnych stopów stali, które w trakcie produkcji przechodzą skomplikowany proces obróbki cieplnej. Należy dobrać grot ze względu na mocowanie, następnie wybrać końcówkę roboczą grota, w zależności od wykonywanych prac oraz w niektórych przypadkach określić długość narzędzia, np. szpicak do rozbijania wielokierunkowego, przecinak do rozbijania kierunkowego, dłuto szerokie do zdejmowania warstw itp.

Indeks – nr zamówieniowy	Nazwa	Wymiary	Stosowane w młotach
78-001	Grot ścinak płaski	TL-470, 25x75x470 R-380	MS509A4/5
78-002	Grot szpicak	TL-470, 25x75x470 R-380	MS509A4/5
78-003	Grot dłuto szerokie	TL-470, 22X82X470, W-130	MS509A4/6
78-003/420	Grot łopatką	TL-420, 22X82X420, W-115	MS509A4/6
78-004	Grot ścinak płaski	TL-450, 22X82X450 R-370, W-30	MS509A4/6
78-005	Grot szpicak	TL-460, 22X82X460 R-380	MS509A4/6
NC4-450	Grot ścinak	TL-550 22x82x6kt W-22	MS509A4/6
NC4-1500	Grot ścinak	TL-1500 22x82x6kt W-22	MS509A4/6
NC4-1000	Grot ścinak	TL-1000 22x82x6kt W-22	MS509A4/6
MP4-450	Grot szpicak	TL-540 22x82x6kt	MS509A4/6
78-181	Grot ścinak	10.5X12.5X45, W-15 TL-210	MS202A4/1
78-182	Grot szpicak	10.8X12X45 TL-210	MS202A4/1
BK14	Grot ścinak płaski	L-210 W-22	MS10B, MS13B, MS405A4
BK14-0320	Grot ścinak płaski	L-320 W-22	MS10B, MS13B, MS405A4
BK14-0500	Grot ścinak płaski	L-500 W-22	MS10B, MS13B, MS405A4
BK15	Grot ścinak do odlewów	L-250 W-22	MS10B, MS13B, MS405A4
BK16	Grot ścinak do blach stalowych	L-250	MS10B, MS13B, MS405A4
BK17	Grot zakłuwacz	L-210	MS10B, MS13B, MS405A4
BK18	Grot zakłuwacz	L-210	MS10B, MS13B, MS405A4
BK18-320	Grot zakłuwacz	L-320	MS10B, MS13B, MS405A4
C-10	Grot ścinak krawędziowy	L-250	MK8A, MK8B
C-8	Grot radełko/groszkownik	L-250	MK8A, MK8B
C-9	Grot zakłuwacz	L-250	MK8A, MK8B
PRGC-32-67	Grot szpicak	L-495, R-152	MW728A8
PRGC-32-73	Grot przecinak	L-495, R-152	MW728A8
PRGC-32-74	Grot dłuto szerokie	L-450, W-120	MW728A8



Groty o innych wymiarach na zapytanie ofertowe

## PILNIKI OBROTOWE

Pilniki obrotowe znajdują coraz szersze zastosowanie w przemyśle stoczniowym, lotniczym, motoryzacyjnym, tam gdzie niezbędne jest usunięcie nadmiaru spoiny spawalniczej. Wykorzystywane są również do usuwania wypływek otrzymanych w procesach odlewania. Wiele rodzajów ostrzy oraz szeroka gama kształtów dają możliwość doboru pilników do każdego rodzaju obróbki. Pilniki długie umożliwiają dotarcie do trudno dostępnych miejsc, pilniki miniaturowe pozwalają na precyzyjną obróbkę drobnych detali. Dzięki tym zaletom pilniki obrotowe stały się uniwersalnym narzędziem mającym zastosowanie w różnych gałęziach przemysłu.

Informacje techniczne:

- ▶ Twardsze materiały wymagają stosowania niższych prędkości
- ▶ Mniejsze pilniki wymagają stosowania wyższych prędkości
- ▶ Stosowanie prędkości poniżej optymalnych może spowodować wyszczerbienie pilnika
- ▶ Stosowanie prędkości powyżej optymalnych może doprowadzić do zbyt szybkiego zużycia ostrzy



## UCHWYTY DO WIERTAREK

Praca z wiertarką wymaga instalacji odpowiednich uchwytów wiertarskich – istotne jest, by sposób ich montażu był jak najbardziej bezpieczny, wygodny i szybki.

Uchwyt wiertarski przeznaczony jest do mocowania wiertel, końcówek wiertarskich oraz wszelkiego rodzaju przystawek szlifierskich. W ofercie posiadamy uchwyty „kluczykowe” i wersję samozaciskową, która nie wymaga dodatkowych narzędzi i kluczy. Szybkomocujące uchwyty wiertarskie charakteryzują się precyzyjnym wykonaniem – ze względu na to, iż są trwałe, warunkują samoczynne mocowanie podczas prac przy wysokiej liczbie obrotów.

Uchwyty do wiertarek:

- ▶ uchwyt 3/8" dla wiertarek przeznaczonych do wykonywania otworów w zakresie 0–8 mm
- ▶ uchwyt 3/8" dla wiertarek przeznaczonych do wykonywania otworów w zakresie 0–10 mm
- ▶ uchwyt 1/2" dla wiertarek przeznaczonych do wykonywania otworów w zakresie 0–10 mm
- ▶ uchwyt 1/2" dla wiertarek przeznaczonych do wykonywania otworów w zakresie 0–13 mm



## OPRAWY DO GWINTOWNIC

Głównym parametrem technologicznym przy doborze oprawki do danego typu gwintownicy jest średnica chwytu gwintownika i jego kwadratowy zabierak. Każdy gwintownik wymaga użycia odpowiedniej oprawki. Stosować należy wyłącznie oprawki odpowiednie do wymiarów części chwytowej gwintowników.

W ofercie posiadamy:

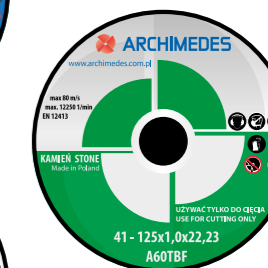
- ▶ standardowe oprawy do gwintownic przy średnicy otworu 2,8–12,1 mm oraz wymiarach zabieraka 2,1–9,1 mm
- ▶ precyzyjne bez sprzęgła do gwintownic przy średnicy otworu 2,8–11 mm oraz wymiarach zabieraka 2,1–9 mm
- ▶ precyzyjne ze sprzęgłem do gwintownic przy średnicy otworu 2,8–11 mm oraz wymiarze zabieraka 2,1–9 mm
- ▶ precyzyjne ze sprzęgłem przeciążeniowym do gwintarek, umożliwiające rozwiercanie i frezowanie otworów od M3 do M24



## ŚCIERNICE

Ściernice typu 41 zbrojone przeznaczone są do przecinania różnych materiałów: stali twardych i miękkich, stali nierdzewnych, żeliwa, staliwa, aluminium, betonu, kamieni, lastryka, ceramiki, w postaci prętów, kształtowników, rur, płyt.

Ściernice typu 27 przeznaczone są do zgrubnego szlifowania różnych materiałów: stali twardych i miękkich, stali nierdzewnych, żeliwa, staliwa, aluminium, betonu, kamieni, lastryka, ceramiki, a w szczególności: wyrównywania spoin, ukosowania krawędzi, usuwania zadziorów, nierówności i naddatków odkuwek oraz odlewów.



## OLEJE I SMARY

Olej przeznaczony do smarowania urządzeń pracujących w ekstremalnych warunkach, wymagających smarowania wewnętrznych elementów ruchomych. Stosuje się je do chłodzenia i smarowania napędów pneumatycznych. Oleje PNE używa się w układach przemysłowych zależnie od temperatury i otoczenia. Olej PNE 100 ma zastosowanie dla układów z obciążeniem temperatury zewnętrznej, olej PNE 32 dla układów o małym obciążeniu termicznym, bądź w warunkach temperatur ujemnych.

Smarowanie smarem jest stosowane aby zapewnić optymalną pracę łożysk i zmniejszanie ich zużycia. Wybierając rodzaj smarowania należy uwzględnić zastosowanie narzędzia i warunki pracy.



## BALANSERY

Balansery sprężynowe służą do równoważenia ciężaru zawieszanych na nich narzędzi pneumatycznych i elektrycznych lub innych przedmiotów. Umożliwiają jednocześnie ich przemieszczenie w kierunku pionowym. Balansery sprężynowe mają dużą trwałość, są proste w obsłudze i niezawodne w działaniu. Możliwość regulacji napięcia sprężyny pozwala na dostosowanie obciążników do potrzeb użytkownika.



## SPRĘŻARKI ŚRUBOWE

W ofercie firmy ARCHIMEDES znajdziecie Państwo linię sprężarek śrubowych o mocy od 5,5 do 15 kW. Urządzenia te powstały z myślą o małych i średnich zakładach produkcyjnych, ceniących niezawodność oraz niskie koszty wytwarzania sprężonego powietrza. Nasze kompresory dostępne są w wersji wolnostojącej oraz na zbiorniku z opcją zabudowania osuszacza sprężonego powietrza. Ułatwia to wybór optymalnego rozwiązania dla Państwa potrzeb. Nowa gama kompresorów wyróżnia się zastosowanymi rozwiązaniami technicznymi i wynikającymi z nich zaletami:

- ▶ Energooszczędność związana z zastosowaniem wysoce sprawnego energetycznie stopnia sprężającego
- ▶ Niezawodność i niskie koszty eksploatacji wynikające z jakości i trwałości zastosowanych komponentów, jak i wysokiej jakości wykonania
- ▶ Możliwość natychmiastowego użycia urządzenia bez skomplikowanych prac instalacyjnych jak również zaawansowany sterownik elektroniczny zarządzający i nadzorujący pracę maszyny
- ▶ Wysoka jakość wytwarzanego sprężonego powietrza oraz bardzo niski poziom hałasu to kolejne atuty naszych urządzeń

W cenie produktu zapewnione jest uruchomienie i przeszkolenie. Urządzenia objęte są 2-letnią gwarancją!



## SPRĘŻARKI TŁOKOWE



W naszej ofercie znajdują się także sprężarki tłokowe z serii BL stworzonej z myślą o najefektywniejszym wytwarzaniu sprężonego powietrza oraz seria BL stworzona z myślą o niewielkich zakładach, poszukujących ekonomicznego i trwałego źródła sprężonego powietrza.

Elementy przygotowania sprężonego powietrza służą do usuwania z czynnika roboczego zanieczyszczeń stałych i ciekłych, nastawiania i utrzymywania stałego ciśnienia medium oraz nasykania sprężonego powietrza mgłą olejową w celu zapewnienia poprawnej pracy elementów wykonawczych i sterujących. Przygotowanie sprężonego powietrza przeprowadzone jest w celu zwiększenia trwałości elementów pneumatyki, wydłużenia żywotności eksploatacyjnej elementów sterujących i wykonawczych. Wpływa na zmniejszenie awaryjności elementów smarując części ruchome i uszczelnienia.

## ZAWORY REDUKCYJNE

Zawory redukcyjne służą do nastawiania i utrzymywania stałego ciśnienia czynnika roboczego w pneumatycznych układach napędowych i sterujących. Umożliwiają zapewnienie poprawnej wartości ciśnienia wyjściowego niezależnie od zmian ciśnienia w sieci zasilającej powyżej wartości zredukowanej.

REDUKTOR CIŚNIENIA			
Model	Rozmiar przyłącza	Zakres regulacji	Wielkość przepływu
30.0101.1212	1/2"	0,5–12 bar	3500 l/min
30.0101.3412	3/4"	0,5–12 bar	3500 l/min
30.0101.1012	1"	0,5–12 bar	11500 l/min



## FILTRY

Filtracja sprężonego powietrza odbywa się w filtrach, gdzie usuwane są przede wszystkim cząstki stałe. Są one filtrowane przez wkłady filtrujące o określonej dokładności oczyszczania. Jako standardową dokładność oczyszczania przyjmuje się 40 µm, co jest odpowiednikiem 5. klasy czystości sprężonego powietrza i jest wystarczające dla prawidłowej pracy armatury pneumatycznej.



FILTR POWIETRZA			
Model	Rozmiar przyłącza	Stopień filtracji	Wielkość przepływu
30.0102.1240	1/2"	40 µm	3000 l/min
30.0102.3440	3/4"	40 µm	3000 l/min
30.0102.1040	1"	40 µm	5300 l/min

## SMAROWNICE

Smarowanie sprężonego powietrza polega na wprowadzeniu do medium roboczego drobin oleju w postaci mgły olejowej wytworzonej w smarownicy, która docierając do elementów wykonawczych i sterujących, smaruje ich części ruchome. Zapobiega to powstawaniu usterek i awarii dodatkowo przedłużając ich trwałość i ograniczając występowanie korozji.

SMAROWNICA		
Model	Rozmiar przyłącza	Wielkość przepływu
30.0103.12	1/2"	6100 l/min
30.0103.34	3/4"	6300 l/min
30.0103.10	1"	9000 l/min



## ZESPÓŁ FILTRUJĄCO-REDUKCYJNY

Zespół filtrująco-redukcyjny służy do usuwania zanieczyszczeń stałych i ciekłych oraz do nastawiania i utrzymywania stałego ciśnienia czynnika roboczego w pneumatycznych układach napędowych i sterujących, niezależnie od zmiany ciśnienia w sieci zasilającej. W elemencie tym następuje najpierw oczyszczenie powietrza, które przepływa do zaworu redukcyjnego, gdzie obniżane jest ciśnienie do wymaganej wartości.

FILTROREDUKTOR				
Model	Rozmiar przyłącza	Zakres regulacji	Stopień filtracji	Wielkość przepływu
30.0104.1212.40	1/2"	0,5–12 bar	40 µm	3400 l/min
30.0104.3412.40	3/4"	0,5–12 bar	40 µm	3400 l/min
30.0104.1012.40	1"	0,5–12 bar	40 µm	10000 l/min



## BLOKI PRZYGOTOWANIA SPRĘŻONEGO POWIETRZA

Elementy przygotowania sprężonego powietrza mogą występować także jako zespoły przygotowania powietrza lub stacje zasilające. Bloki mogą występować w konfiguracjach:

- ▶ Zespoły dwuelementowe: zespół filtrująco-redukcyjny i smarownica
- ▶ Zespoły trzelementowe: filtr, zawór redukcyjny i smarownica
- ▶ Zespoły czteroelementowe: filtr, zawór redukcyjny, rozdzielacz i smarownica
- ▶ Zespoły pięcioelementowe: filtr, zawór redukcyjny, rozdzielacz, smarownica i zawór odcinający.



BLOK PSP				
Model	Rozmiar przyłącza	Zakres regulacji	Stopień filtracji	Wielkość przepływu
30.0105.1212.40	1/2"	0,5-12 bar	40 µm	2600 l/min
30.0105.3412.40	3/4"	0,5-12 bar	40 µm	2600 l/min
30.0105.1012.40	1"	0,5-12 bar	40 µm	8500 l/min

## MANOMETRY

Manometr jest miernikiem służącym do pomiaru ciśnienia cieczy i gazów. Manometr jest podstawowym miernikiem stosowanym w: ciepłownictwie, gazownictwie, energetyce cieplnej, wodociągach i kanalizacji, przemyśle spożywczym, hydraulice i hydraulice siłowej, rolnictwie.



## SZYBKOZŁĄCZA

Szybkozłącza i króćce służą do szybkiego łączenia i rozłączania przewodów w instalacjach pneumatycznych. Po rozłączeniu przewodu następuje odcięcie przepływu medium roboczego, co nie powoduje strat ciśnienia w układzie. Szybkozłącza i króćce szczególnie nadają się do podłączania narzędzi pneumatycznych. W naszej ofercie znajduje się szeroki asortyment szybkozłączy o średnicach DN 7,2 / DN 7,8 / DN 10, jednostronnie odcinających, dwustronnie odcinających, jak również bezpiecznych, w których dzięki podwójnemu systemowi zamka podczas rozłączania powietrze z układu jest bezpiecznie rozprężane.



## PRZYŁĄCZKI I ARMATURA GWINTOWANA

Oferujemy elementy armatury gwintowanej, jak również szeroki asortyment elementów pomocniczych, stosowanych przy łączeniu elementów układów pneumatycznych w różnych gałęziach przemysłu. Elementy te pozwalają na rozprowadzenie medium roboczego pomiędzy odbiornikami i montaż instalacji pneumatycznych. W naszej ofercie znajdują się m.in.:

- ▶ przyłączki wtykowe
- ▶ przyłączki skręcane
- ▶ tłumiki hałasu
- ▶ armatura instalacyjna
- ▶ rozdzielacze pneumatyczne
- ▶ łączniki
- ▶ króćce
- ▶ zawory kulowe.



## SIŁOWNIKI PNEUMATYCZNE

Siłowniki pneumatyczne są to elementy pneumatyczne zamieniające energię sprężonego powietrza na energię mechaniczną (siłę lub moment obrotowy), w układach pneumatycznych stanowią grupę elementów wykonawczych. Poprzez dobór odpowiedniej średnicy tłoka oraz właściwego ciśnienia roboczego w układzie pneumatycznym można osiągnąć wymaganą siłę działania w zakresie od kilku do kilku tysięcy daN (kG).

Siłowniki dostępne z magazynu:

- ▶ wykonanie zgodnie z ISO 15552
- ▶ dwustronne działanie
- ▶ jednostronne tłoczysko
- ▶ uszczelnienie NBR



SIŁOWNIKI PNEUMATYCZNE DOSTĘPNE Z MAGAZYNU – SERIA 21.1.

Średnica tłoka (mm)	Ø32	Ø40	Ø50	Ø63	Ø80	Ø100	Ø125
Zakres skoków (mm)	25-200	25-200	25-250	50-320	50-250	50-160	125

## PRZEWODY I AKCESORIA PNEUMATYCZNE

W ofercie firmy znajdują się przewody poliuretanowe PU proste i spiralne, poliamidowe PA, polietylenowe PE, węże techniczne PVC, przewody odciągowe, zwijadła automatyczne i ręczne oraz pistolety do przedmuchu wyposażone w krótką i długą dyszę.



### CHARAKTERYSTYKA PRZEWODÓW

**Przewody PE** małej gęstości przede wszystkim przeznaczone są do przemysłowych instalacji pneumatycznych i chemicznych. Przewód polietylenowy odznacza się wysokimi parametrami fizykochemicznymi, które umożliwiają bardzo zróżnicowany zakres jego zastosowania. Przewody PE są lekkie, a ze względu na charakterystyczną budowę ścianki, są gwarantem niskich spadków ciśnienia przesyłanego medium. Przewody nie są odporne na działanie promieni UV, także nie rekomendujemy stosowania ich na zewnątrz.

**Przewody PA12 typ S40** przede wszystkim przeznaczone są do przemysłowych instalacji pneumatycznych, a także transportu przeróżnych mediów. PA12 w zakresie właściwości mechanicznych gwarantuje doskonałą odporność na ciśnienie. Dodatkowo PA12 wykazuje bardzo dobrą odporność chemiczną, m.in. wobec takich mediów jak niektóre kwasy, chlorki, paliwa, oleje, freony czy woda morską.

**Elastyczny wąż PVC** jest odporny na ścieranie, przeznaczony do wielu gałęzi przemysłu, wykazuje dużą odporność na promienie UV. W przypadku stosowania z płynnymi olejami istnieje ryzyko wyłukania plastifikatora zawartego w polichloroku winylu, przez co zdecydowanie obniża się odporność na UV, a co za tym idzie wąż staje się kruchy. Wąż techniczny PVC (PCW, PCV) może być używany do przesyłu gorącej wody bez ciśnienia, jest odporny na starzenie nawet podczas długotrwałego składowania.

**Przewody PU** są stosowane w robotach przemysłowych i układach pneumatycznych, używane do różnorodnych zastosowań w zależności od funkcji. Większa elastyczność od PA ułatwia montowanie układów. Przewody PU są odporne na zginanie mogą być dostępne w różnych kolorach (na zapytanie) oraz nadają się do stosowania ze złączami wtykowymi.

**Przewody odciągowe** przeznaczone są do odprowadzania oparów olejów, pyłów, trocin, lekkich materiałów sypkich itp. Mają zastosowanie w przemyśle drzewnym, budowlanym i spożywczym.





## ZAWORY ROZDZIELAJĄCE I ODCINAJĄCE

**Zawory rozdzielające** są grupą elementów pneumatyki których zadaniem jest sterowanie kierunkiem przepływu czynnika roboczego w układach pneumatycznych napędowych i sterujących. Zmiana kierunku przepływu odbywa się w zależności od konstrukcji zaworu rozdzielającego za pomocą ruchomego suwaka, płytki rozdzielającej lub grzybka. Sposób sterowania zaworu pneumatycznego określa metodę przemieszczenie elementu rozdzielającego, realizującego zmianę położenia dróg przepływu wewnątrz zaworu rozdzielającego. W ofercie firmy można znaleźć zawory sterowane:

- ▶ elektromagnetycznie
- ▶ pneumatycznie
- ▶ mechanicznie.

**Zawory odcinające** mogą być sterowane elektromagnetycznie, pneumatycznie bądź mechanicznie. Służą do zamykania lub otwierania przepływu medium w układach, w których czynnikiem roboczym może być sprężone powietrze, gazy techniczne, para wodna, olej hydrauliczny lub woda. Rozróżniana jest także funkcja dodatkowa – zawór normalnie zamknięty oraz normalnie otwarty, co oznacza w jakim położeniu znajduje się zawór bez sygnału sterującego. Szeroka gama stosowanych elektromagnesów o różnych wartościach napięć sterujących oraz uszczelnień pozwala na dostosowanie zaworów do indywidualnych potrzeb.

**Przepustnice** międzykołnierzowe mogą być sterowane ręcznie bądź za pomocą siłownika pneumatycznego, służą do zamykania lub otwierania przepływu medium w instalacjach przemysłowych. Przy użyciu odpowiedniego napędu i w zależności od rodzaju stosowanych materiałów uszczelniających mogą być stosowane do wielu czynników roboczych, jak również przy różnych temperaturach.

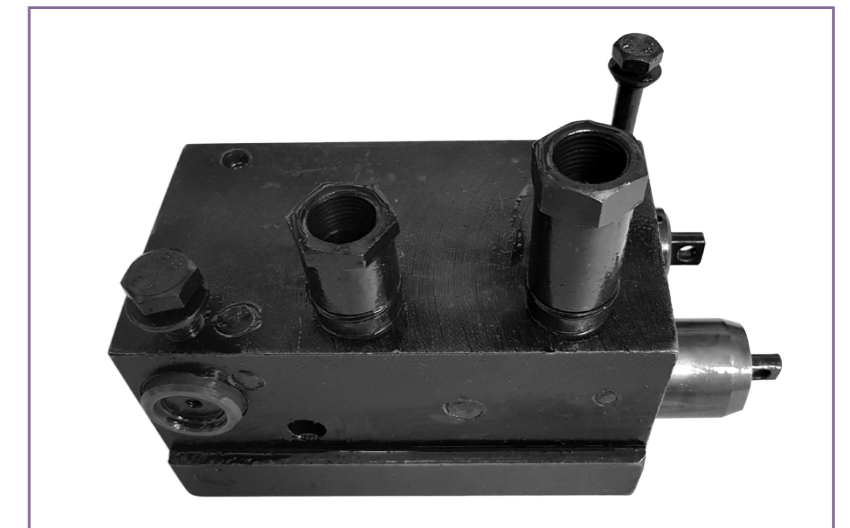


## HYDRAULIKA SIŁOWA

Jednym z zakresów działalności firmy Archimedes jest produkcja urządzeń hydraulicznych. Ten obszar naszej działalności, to jeden z elementów bogatej tradycji i historii zakładu.

**W naszej ofercie sprzedażowej znajdują się m.in.:**

- ▶ rozdzielacze podnośników hydraulicznych dedykowane ciągnikom rolniczym (Ursus z serii „C”, Zetor i ZTS)
- ▶ zawory rozdzielcze Ferguson 1805747M93
- ▶ zawory bezpieczeństwa pompy i cylindra hydraulicznego
- ▶ wały do podnośnika typu Ursus
- ▶ części zamienne do popularnych ciągników Ursus.



## TOCZENIE

Wykonujemy usługi toczenia na:

### Tokarkach CNC

- ▶ max zakres toczenia  $\varnothing$  400 x 1000 mm
- ▶ dokładność utrzymania wymiarów:  $\pm 0,01$  mm i pełnej możliwości wykonania kształtów przy zachowaniu Ra 1,25

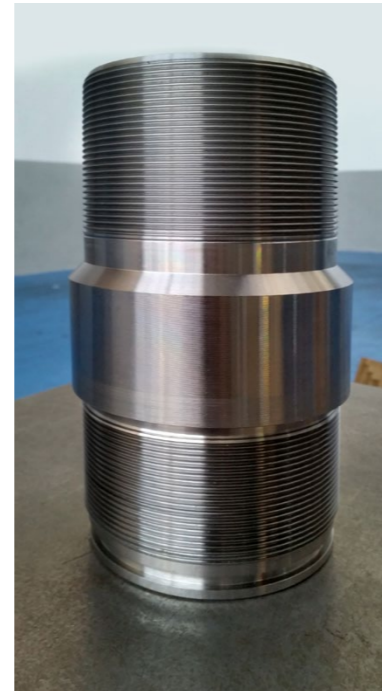
### Tokarkach sterowanych numerycznie

- ▶ max zakres toczenia  $\varnothing$  250 x 1500 mm
- ▶ dokładność wymiarowa : od  $\pm 0,02$  mm do  $\pm 0,03$  mm

### Tokarkach uniwersalnych

- ▶ toczenie kształtów w klasie chropowatości Ra 2,5
- ▶ dokładność  $\pm 0,025$  mm

### Konwencjonalnych tokarkach uniwersalnych



## FREZOWANIE I WIERCENIE

Wykonujemy usługi frezowania i wiercenia na:

### Centrach obróbczych w 4 osiach

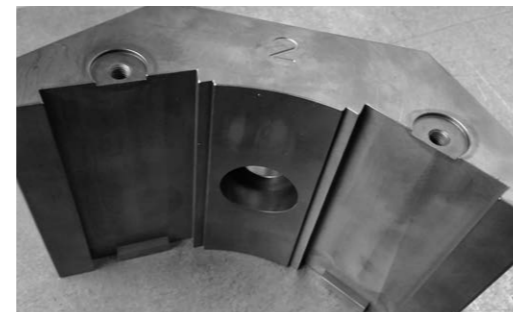
- ▶ o szybkich ruchach ustawczych i posuwowych (40 m/min) oraz magazynie narzędziowym mogącym pomieścić 24 narzędzia
- ▶ wiercenie otworów do  $\varnothing$  30, gwintowanie do M24

### Pionowych centrach obróbczych

- ▶ w osiach X,Y,Z = 1000/600/600 mm
- ▶ wymiary stołu 1200 x 600 mm

### Elastycznych 3-wrzecionowych centrach obróbczych

- ▶ obróbka elementów w ilościach seryjnych
- ▶ dokładność obróbki: pozycjonowanie  $\pm 0,025$
- ▶ 6-7 klasa dokładności i Ra 2,5-1,2



## SZLIFOWANIE I OBRÓBKA KÓŁ ZĘBATYCH

Szlifowanie na:

### Szlifierkach manualnych

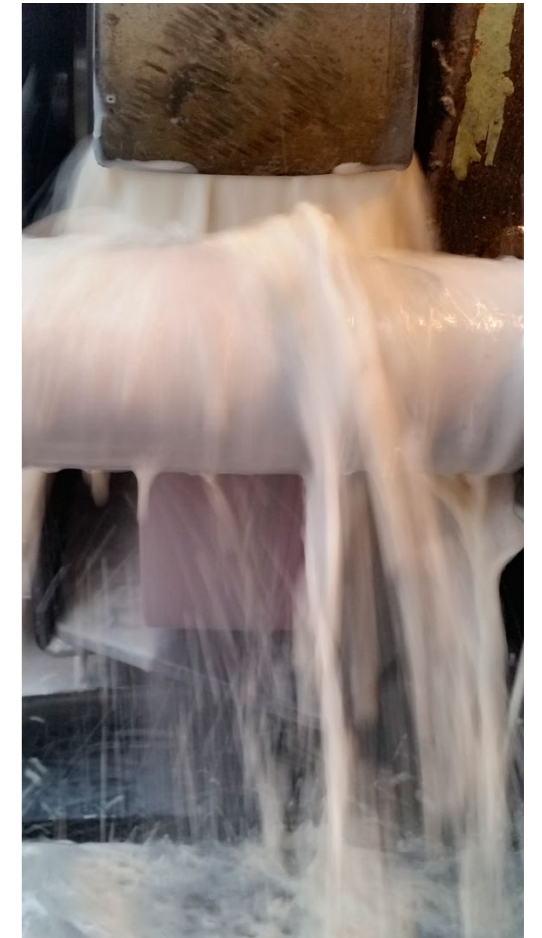
- ▶ wały do  $\varnothing$  300 i L = 2500 mm, przy max ciężarze części 600 kg
- ▶ otwory do  $\varnothing$  300 i L = 350 mm

### Szlifierkach CNC

- ▶ otwory  $\varnothing$  125 i L = 70 mm
- ▶ wały  $\varnothing$  350 x 1000 mm, przy max ciężarze części 120 kg

### Obróbka kół zębatach:

- ▶ frezowanie kół zębatach walcowych o wymiarach od  $\varnothing$  8 do  $\varnothing$  300 i modułach od m = 0,5 do m = 3
- ▶ dłutowanie kół zębatach od  $\varnothing$  12, tulei z uzębieniem wewnętrznym o wymiarach od  $\varnothing$  40 do  $\varnothing$  400 i długościach L = 100 mm oraz modułach m = 1 do m = 3



## DRAŻENIE

Oferujemy drażenie na elektrodrażarkach drutowych sterowanych CNC stosowanych do drażenia powierzchni kształtowych w elementach oprzyrządowania ze stali hartowanej lub węglików spiekanych.

### Maksymalne gabaryty obrabianego kształtu:

- ▶ 210 x 320 x 160 mm i 210 x 300 x 400 mm

### Dokładność obróbki:

- ▶ wymiary  $\pm 0,015$  mm
- ▶ gładkość powierzchni Ra 0,63



## OBRÓBKA CIEPLNA

### Hartowanie w piecu z atmosferą ochronną:

- ▶ max wsad: 400 kg
- ▶ max gabaryt części: 800 x 500 x 350 mm
- ▶ nawęglanie i węglaozotowanie w ww. piecu

### Hartowanie w piecach bez atmosfery ochronnej:

- ▶ części wymagające obróbki w temperaturze 1000°C

### Hartowanie indukcyjne:

- ▶ gabaryty  $\varnothing 80 \times L = 60$  i warstwie hartowanej 1 mm



## MONTAŻ

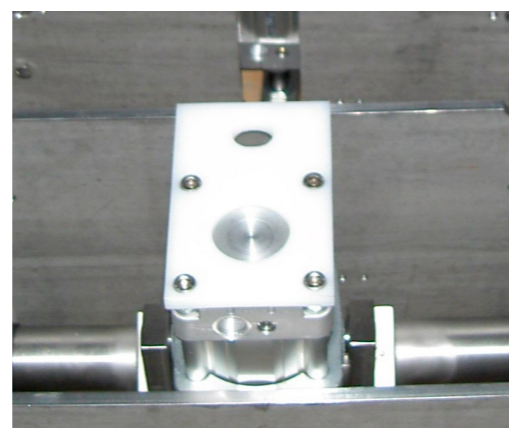
Oferujemy również usługi z zakresu specjalistycznego montażu urządzeń i zespołów stosowanych m.in.:

### w przemyśle spożywczym

- ▶ stacje pneumatyczne do kształtowania opakowań z folii
- ▶ pneumatyczne napinacze folii
- ▶ hamulce pneumatyczne

### w przemyśle energetycznym

- ▶ wzmacniacze momentu



Świadczymy profesjonalne usługi serwisowe własnych produktów:

- ▶ narzędzi pneumatycznych
- ▶ hydrauliki siłowej

Atrakcyjność oferty ARCHIMEDES polega na lojalności oraz zabezpieczeniu sprawnie działającego serwisu.

Serwis w pełnym zakresie realizowany jest w naszej firmie. Szybkość reakcji serwisu jest wypadkową profesjonalizmu i dostępności do części zamiennych, umożliwiającą szybką naprawę produktów. Uzupełnieniem tych czynników jest posiadane wyposażenie techniczne, umożliwiające diagnostykę, naprawę i sprawdzenie po naprawie.

**Wszystkie naprawy realizowane są w ciągu 72 godzin – co stawia nas w czołówce firm z branży.**

### KONTAKT

#### Archimedes S.A.

ul. Robotnicza 72, 53-508 Wrocław  
tel. serwis: +48 71 78 27 128  
e-mail: [serwis@archimedes.com.pl](mailto:serwis@archimedes.com.pl)



NOTATKI

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

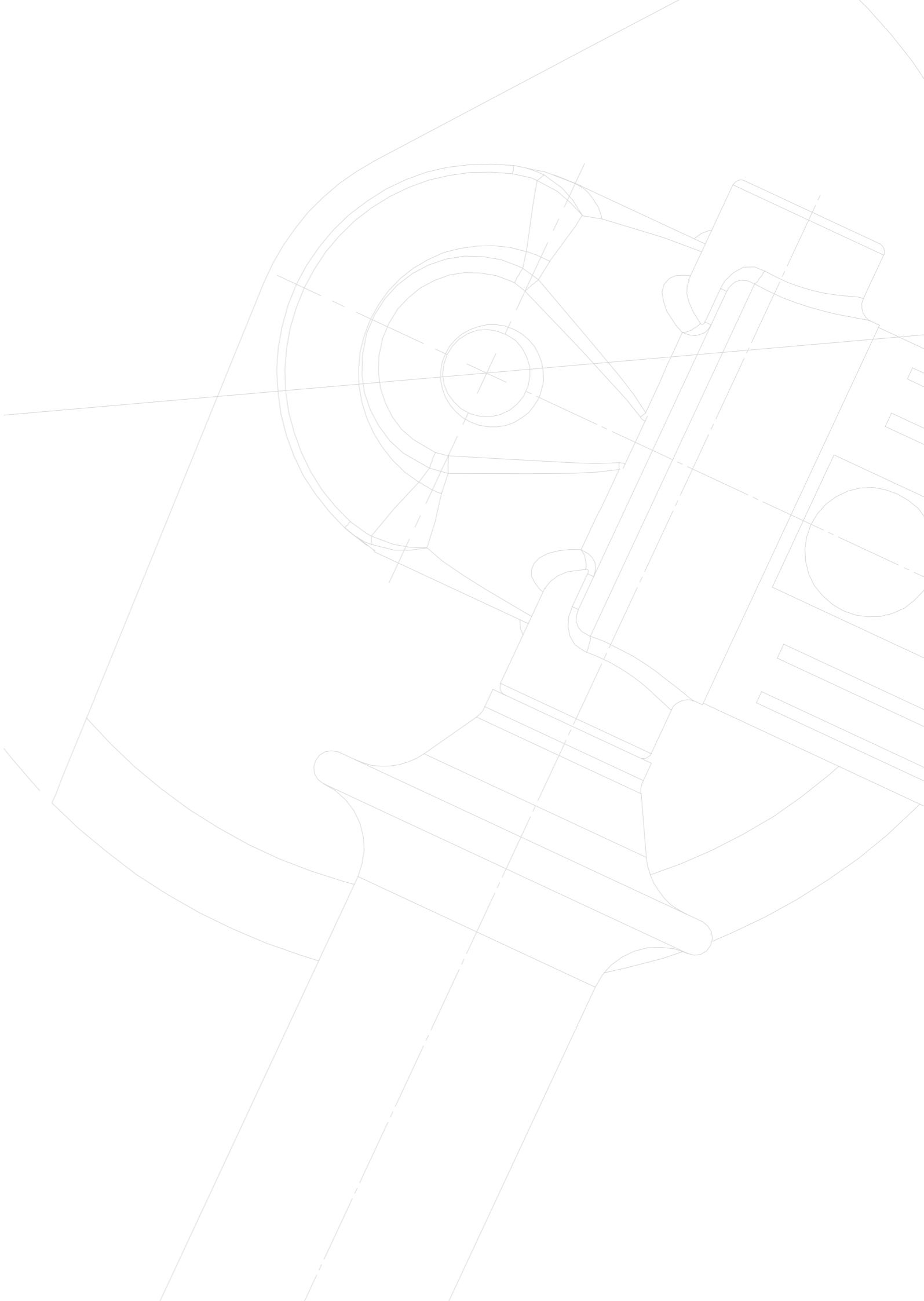
---

---

---

---

---



# GRUPA KAPITAŁOWA

## ARCHIMEDES S.A.

ul. Robotnicza 72  
53-608 Wrocław  
tel. +48 71 782 71 23, faks +48 71 373 59 30  
e-mail: [marketing@archimedes.com.pl](mailto:marketing@archimedes.com.pl)  
[www.archimedes.com.pl](http://www.archimedes.com.pl)  
PRODUCENT PNEUMATYKI I HYDRAULIKI SIŁOWEJ

## STALMOT & WOLMET Sp. z o.o.

ul. Sienkiewicza 2  
13-100 Nidzica  
tel. +48 89 625 66 90, faks +48 89 625 31 24  
e-mail: [info@stalmot.com](mailto:info@stalmot.com)  
[www.stalmot.com](http://www.stalmot.com)  
PRODUCENT OKUĆ MEBLOWYCH

## KOLSTER Sp. z o.o.

ul. Lubelska 3  
10-404 Olsztyn  
tel. +48 89 533 69 64, faks +48 89 533 02 01  
e-mail: [ppm@kolster.com.pl](mailto:ppm@kolster.com.pl)  
[www.kolster.pl](http://www.kolster.pl)  
PRODUKCJA I MONTAŻ URZĄDZEŃ STEROWANIA  
RUCHEM KOLEJOWYM

## DOLFAMEX Sp. z o.o.

ul. Jana Sobieskiego 51  
58-500 Jelenia Góra,  
tel. +48 75 752 28 11, faks +48 75 752 64 13  
e-mail: [zamowienia@dolfamex.com](mailto:zamowienia@dolfamex.com)  
[www.dolfamex.com](http://www.dolfamex.com)  
FABRYKA NARZĘDZI

## GAMET S.A.

ul. Kociewska 22  
87-100 Toruń  
tel. +48 56 611 00 00, faks +48 56 611 00 01  
e-mail: [gamet@gamet.eu](mailto:gamet@gamet.eu)  
[www.gamet.eu](http://www.gamet.eu)  
PODUCENT DEKORACYJNYCH AKCESORIÓW  
MEBLOWYCH I BUDOWLANYCH

Opracowanie: [www.orpha.pl](http://www.orpha.pl)

