



ul. Drobna 18A/2A; 43-346 Bielsko-Biała

tel. +48 509 778 697

e-mail: biuro@tools-project.com.pl

Zakład Produkcyjny:

ul. Strażacka 83; 43-382 Bielsko-Biała



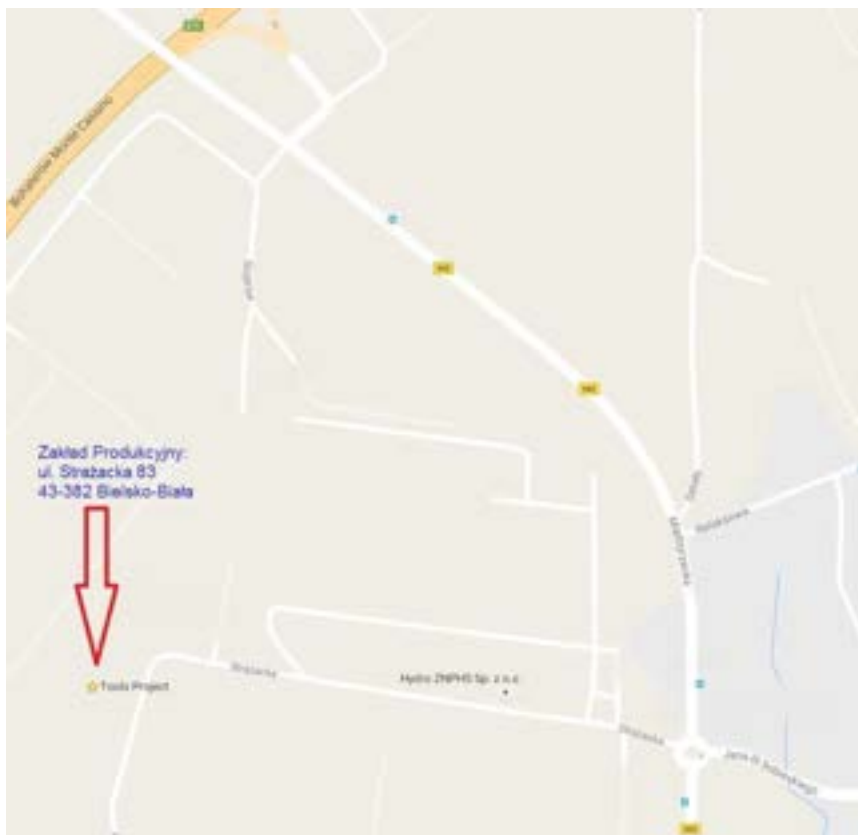
ZAPRASZAMY!



Historia Firmy

- *V.2008 r.- rozpoczęcie działalności przez właściciela Macieja Kondrata, pozyskiwanie zleceń, projektowanie, kooperacja z podwykonawcami, dostarczanie gotowych narzędzi / form.*
- *2009 r.- zakup pierwszych centrów obróbczych i samodzielne wykonywanie części i elementów formujących do narzędzi / form w zakładzie produkcyjnym znajdującym się na Lipniku w Bielsku-Białej*
- *2013 r.- przeniesienie zakładu na tereny przemysłowe w Wapienicy w Bielsku-Białej (blisko drogi ekspresowej S52); zakup nowych centrów obróbczych CNC oraz EDM*
- *2015 r.- zakup drutówki WEDM, szlifierki płaszczynowej, suwnicy bramowej (2x2000kg), uruchomienie maszyny pomiarowej*
- *2017 r.- zakup drugiej drutówki WEDM*
- *2018 r.- zakup prasy do tuszowania form, drążarki EDM, centrum obróbcze CNC (do elektrod)*

Lokalizacja





Doświadczenie

W bogatym doświadczeniu firmy, oraz związanych z nią ludźmi znajdują się realizacje:

- ✓ *nowych narzędzi / form / oprzyrządowania*
- ✓ *modyfikacji oraz napraw narzędzi / form*
- ✓ *wykonywania części oraz zapasowych części do narzędzi / form*

dla wyrobów takich klientów jak:

Wyroby z EPDM / TPE / TPV



Wyroby z TWORZYW SZTUCZNYCH



Wyroby z innych materiałów





Ludzie

- ***Właściciel*** Maciej Kondrat - doświadczenie zbierane w takich firmach jak Zanar, Stomil Sanok (obecnie: Sanok RC), Rieter (obecnie: Autoneum), Incobex, Macro Molds Polska.
- ***Project Manager*** Michał Mielnik - doświadczenie zbierane w takich firmach jak Stomil Sanok (obecnie: Sanok RC), Rieter (obecnie: Autoneum), Macro Molds Polska.



Zatrudnienie

Obecnie w firmie zatrudnionych jest 20 pracowników:

- Właściciel (zarządzanie / projektowanie)
- Project Manager (zarządzanie / projektowanie)
- konstruktor / programista CNC- 1
- młodszy konstruktor - 1
- wspomaganie produkcji (technologzy / programiści CNC / liderzy produkcji / utrzymanie ruchu, inżynier jakości)- 7
- operator maszyn CNC / EDM / WEDM- 6
- ślusarz narzędziowy- 3

Firma pracuje w systemie:

- obróbka CNC / EDM / WEDM- 2 zmiany
- wspomaganie produkcji / ślusarnia- 2 zmiany



Park Maszynowy

CENTRA OBRÓBCZE 3-osiowe:

- ✂ TOYODA (rok prod. 2012) - przejazdy XYZ: 1350x650x600 (maks. masa detalu ~2500 kg)
- ✂ BRIDGEPORT (rok prod. 1997) - przejazdy XYZ: 1000x520x520 (maks. masa detalu ~900 kg)

CENTRA OBRÓBCZE 3-osiowe:

- ✂ MIKRON MILL S 500 (rok prod. 2016) - przejazdy XYZ: 500x400x360 (maks. masa detalu ~200 kg)
- ✂ WP1 (rok prod. 2018) - magazyn z podajnikiem elektrod sprzężony z obrabiarką MIKRON MILL S 500

CENTRA OBRÓBCZE 5-osiowe:

- ✂ HERMLE (rok prod. 2013) - przejazdy XYZ: 870x700x550 (maks. masa detalu ~700 kg)
- ✂ HERMLE (rok prod. 1999) - przejazdy XYZ: 600x450x450 (maks. masa detalu ~250 kg)

DRAŻARKA WGŁĘBNA EDM CNC 4-osiowa:

- ✂ SODICK (rok prod. 2012) - przejazdy XYZ: 850x520x420 (maks. masa detalu ~3000 kg)
- ✂ SODICK (rok prod. 2017) - przejazdy XYZ: 600x420x370 (maks. masa detalu ~1500 kg)

DRUTÓWKA WEDM CNC:

- ✂ FANUC ALFA-1iE (rok prod. 2011) - przejazdy XYZ: 600x400x310 (maks. masa detalu ~1000 kg)
- ✂ FANUC ALFA-C600iA (rok prod. 2015) - przejazdy XYZ: 600x400x310 (maks. masa detalu ~1000 kg)



Park Maszynowy

SZLIFIERKA PŁASZCZYZNOWA:

✧ **KRASNY BORETS** (rok prod. 2015) - przejazdy XYZ: 1200x600x600 (maks. masa detalu ~800 kg)

INNE:

- ✧ Suwnica Bramowa - 2 x 2000 kg
- ✧ Spawarka - Tracotec TTW-800
- ✧ Spawarka Laserowa - OR LASER HTS/B160W
- ✧ Piaskarka dwukomorowa
- ✧ Tuszownica - REIS SEP 100-50 DIII



Park Maszynowy

Maszyna pomiarowa: Coord3 ARES 7.7.5 (rok prod. 2013)
(do sprawdzania poprawności wykonania elektrod, oraz elementów formujących)

Zakres pomiarowy XYZ: 700 x 550 x 550 [mm]

Nośność stołu: 600 [kg]

Program pomiarowy: *ARCO CAD*

Program presetujący: *Erowa PreSoft XP*



W firmie jest wdrożony (i rozwijany) system paletyzacji: Erowa UPC



Oprogramowanie

- CAD: ***NX8,5*** (planowany upgrade do NX11)
- CAM: ***NX8,5*** (planowany upgrade do NX11)
- Program pomiarowy: ***ARCO CAD*** (na maszynie pomiarowej ARES 7.7.5)
- Program presetujący: ***Erowa PreSoft XP*** - w trakcie wdrażania
- Program pomiarowy: FORM CONTROL (na maszynach CNC: TOYODA FV1350 oraz HERMLE C400)- w trakcie analizy przydatności





Zakres Działalności

- ***Projektowanie oraz produkcja form wtryskowych:***
 - TWORZYWA SZTUCZNE
 - GUMA (EPDM/ TPE/TPV)
 - NARZĘDZIA DO PIANEK PU
- ***Produkcja narzędzi / form / oprzyrządowania na podstawie powierzonych dokumentacji.***
- ***Modyfikacje, oraz naprawy narzędzi / form wg ustalonych wytycznych.***
- ***Obróbka CNC / EDM / WEDM; wykonywanie elementów zapasowych do narzędzi / form / itp.***



Formy Do Przetwórstwa EPDM / TPE / TPV dla motoryzacji (uszczelki statyczne / dynamiczne)



END CAP (zgarniacz)- TPE

(najstarsze realizacje)



Formy Do Przetwórstwa EPDM / TPE / TPV dla motoryzacji (uszczelki statyczne / dynamiczne)

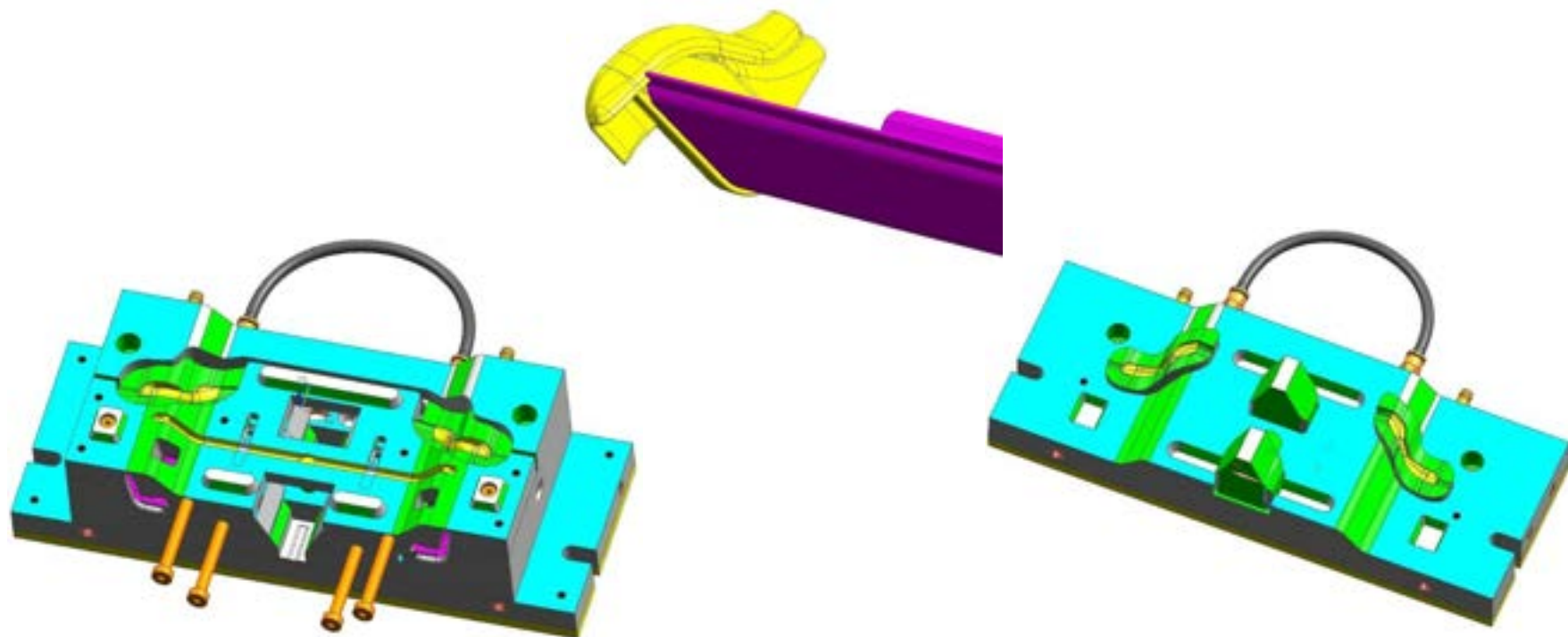


END CAP (zgarniacz)- TPE

(najstarsze realizacje)



Formy Do Przetwórstwa EPDM / TPE / TPV dla motoryzacji (uszczelki statyczne / dynamiczne)

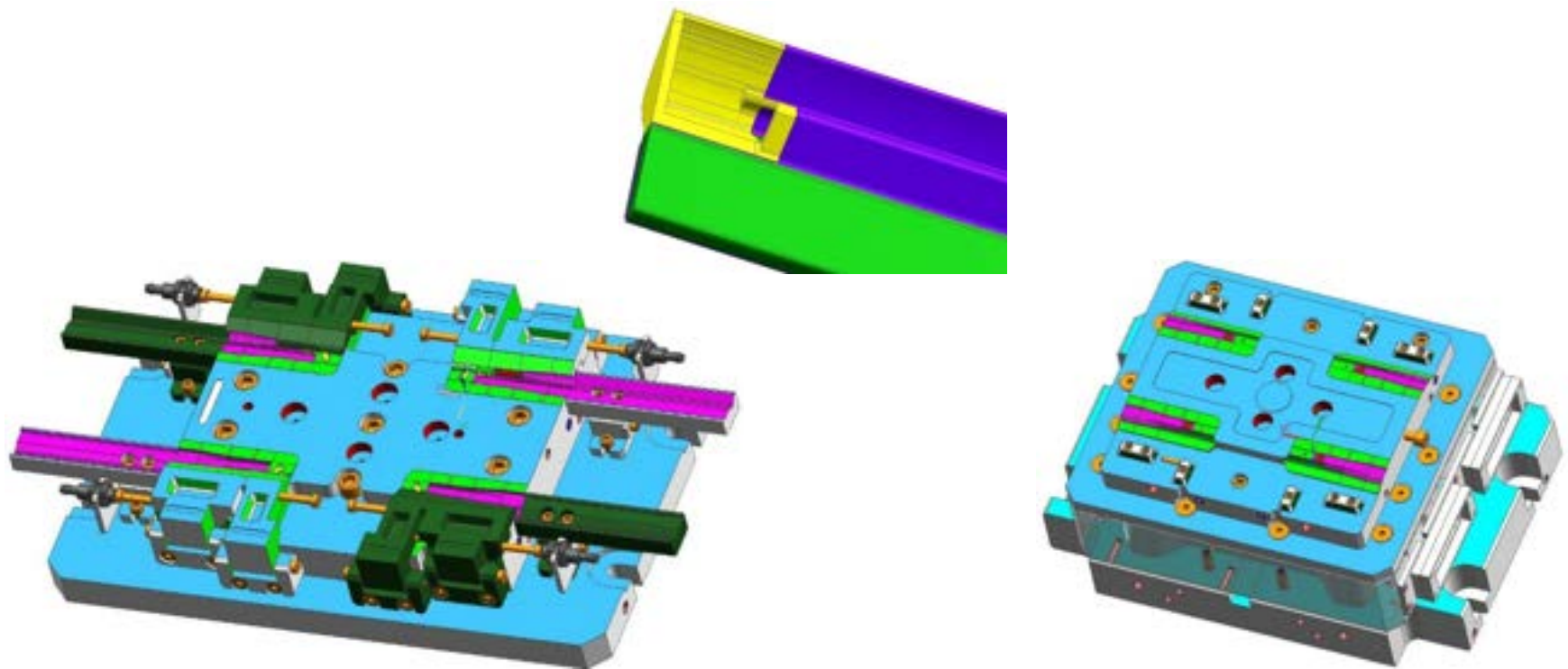


END CAP (zgarniacz)- TPE

(forma prototypowa – 2GN.[LH+RH])



Formy Do Przetwórstwa EPDM / TPE / TPV dla motoryzacji (uszczelki statyczne / dynamiczne)

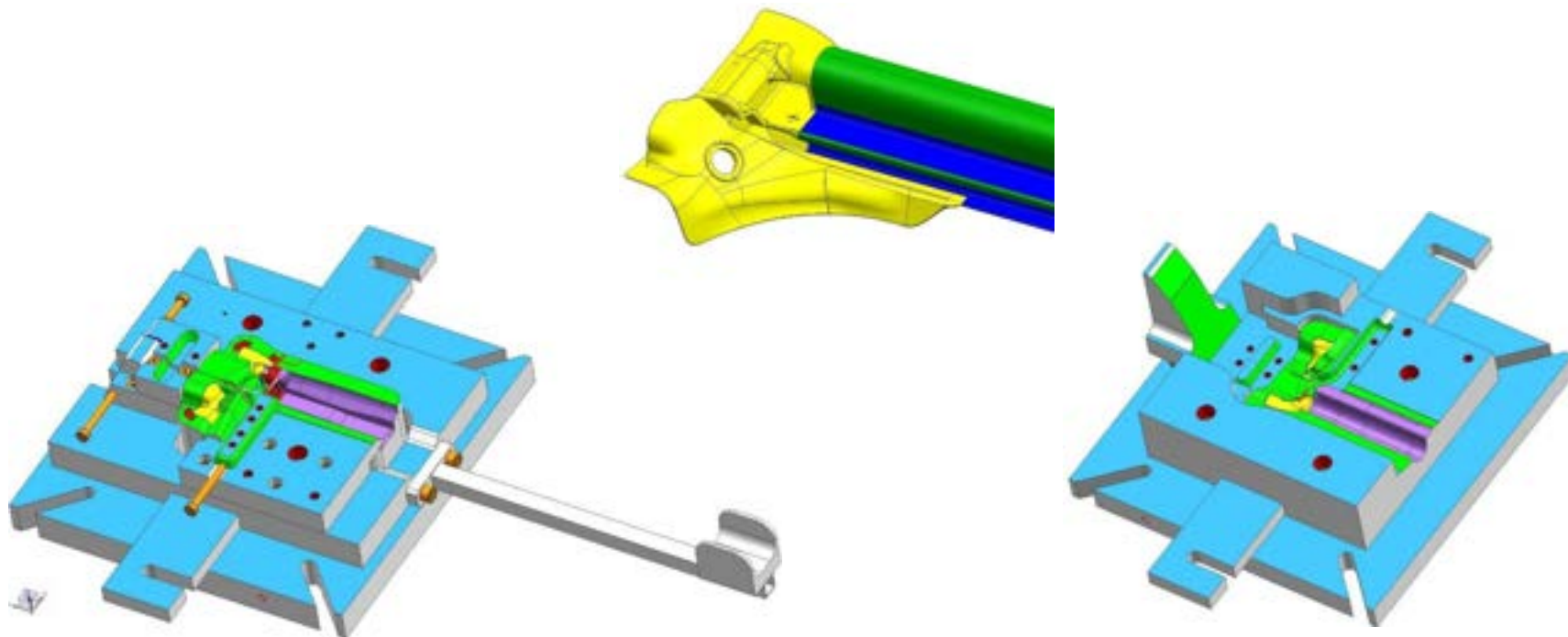


END CAP (GLASS PANEL)- TPE

(forma produkcyjna – 4GN.[2xLH+2xRH] – SYSTEM GK / ZAMYKANE DYSZE [rozdzielacz + 4x dysza])



Formy Do Przetwórstwa EPDM / TPE / TPV dla motoryzacji (uszczelki statyczne / dynamiczne)

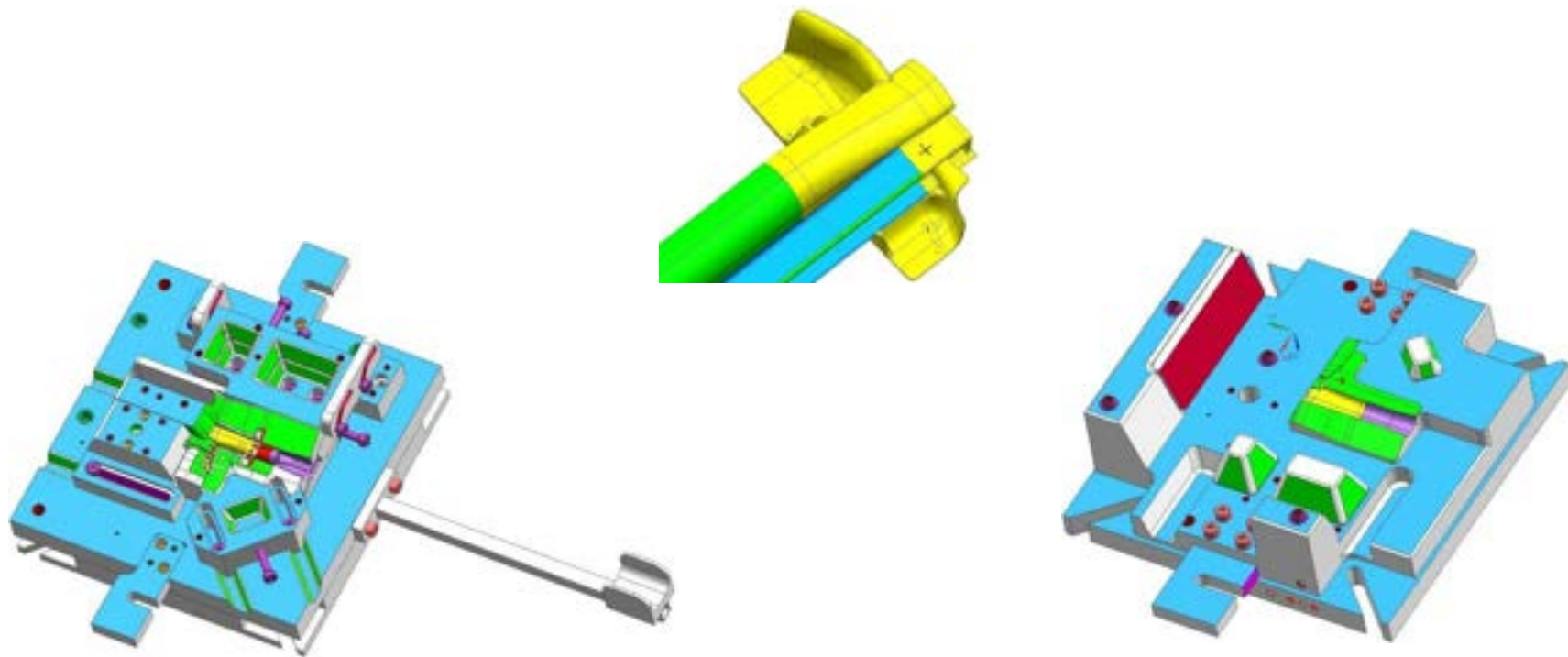


END CAP (ROOF SEAL)- EPDM

(forma prototypowa – 1GN.)



Formy Do Przetwórstwa EPDM / TPE / TPV dla motoryzacji (uszczelki statyczne / dynamiczne)

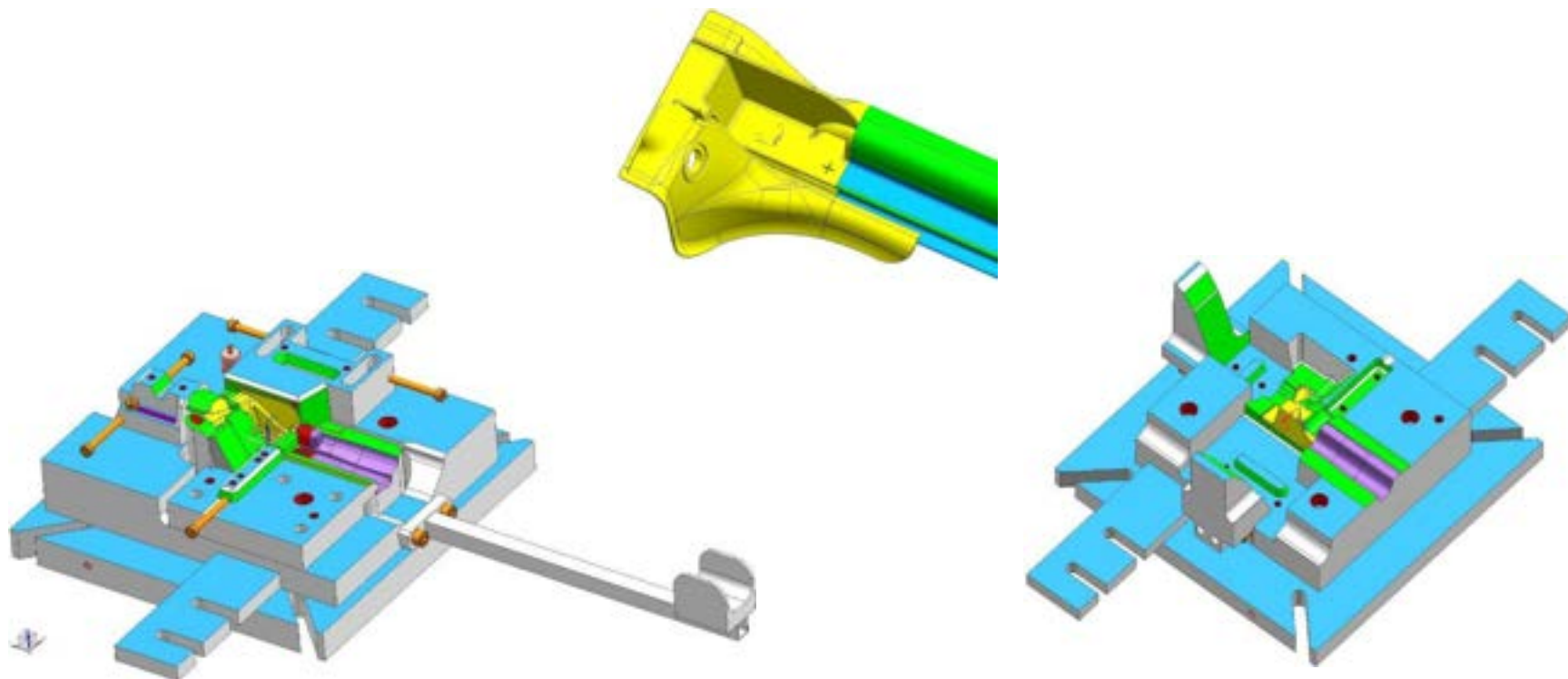


END CAP (ROOF SEAL)- EPDM

(forma prototypowa – 1GN.)



Formy Do Przetwórstwa EPDM / TPE / TPV dla motoryzacji (uszczelki statyczne / dynamiczne)

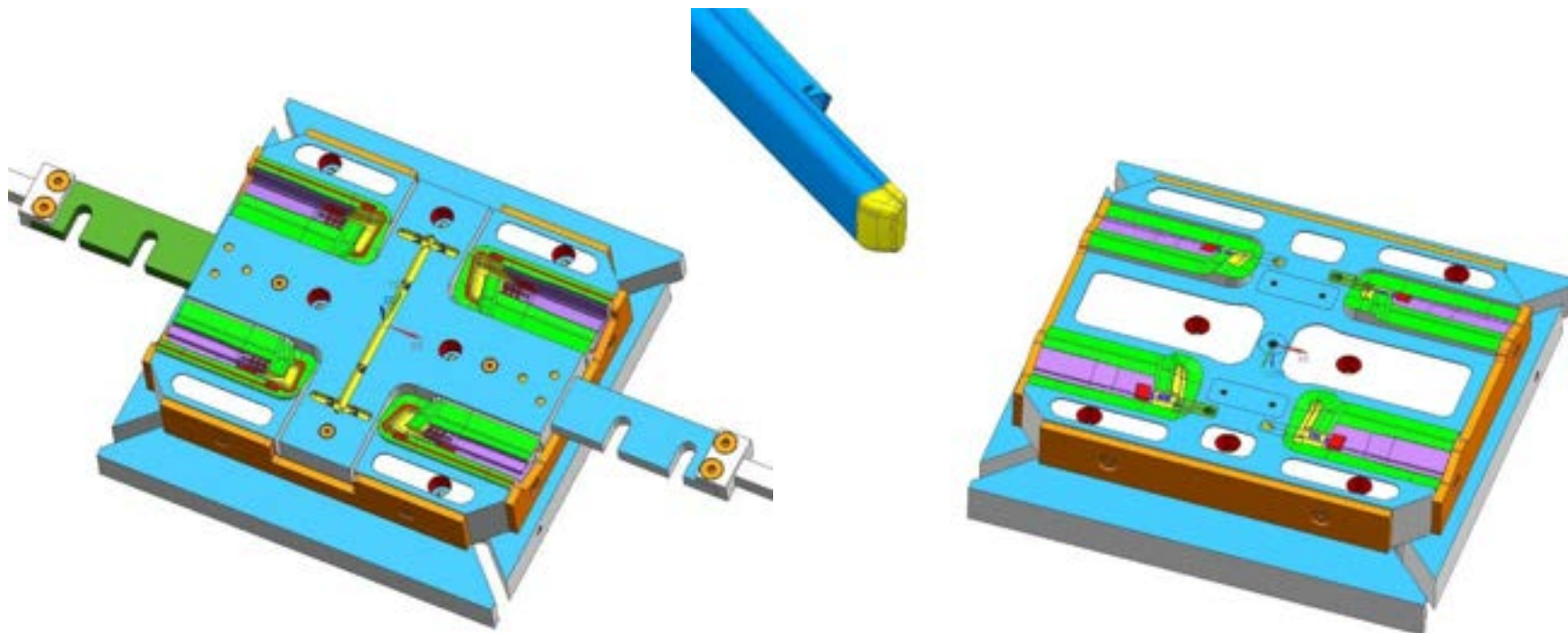


END CAP (ROOF SEAL)- EPDM

(forma prototypowa – 1GN.)



Formy Do Przetwórstwa EPDM / TPE / TPV dla motoryzacji (uszczelki statyczne / dynamiczne)

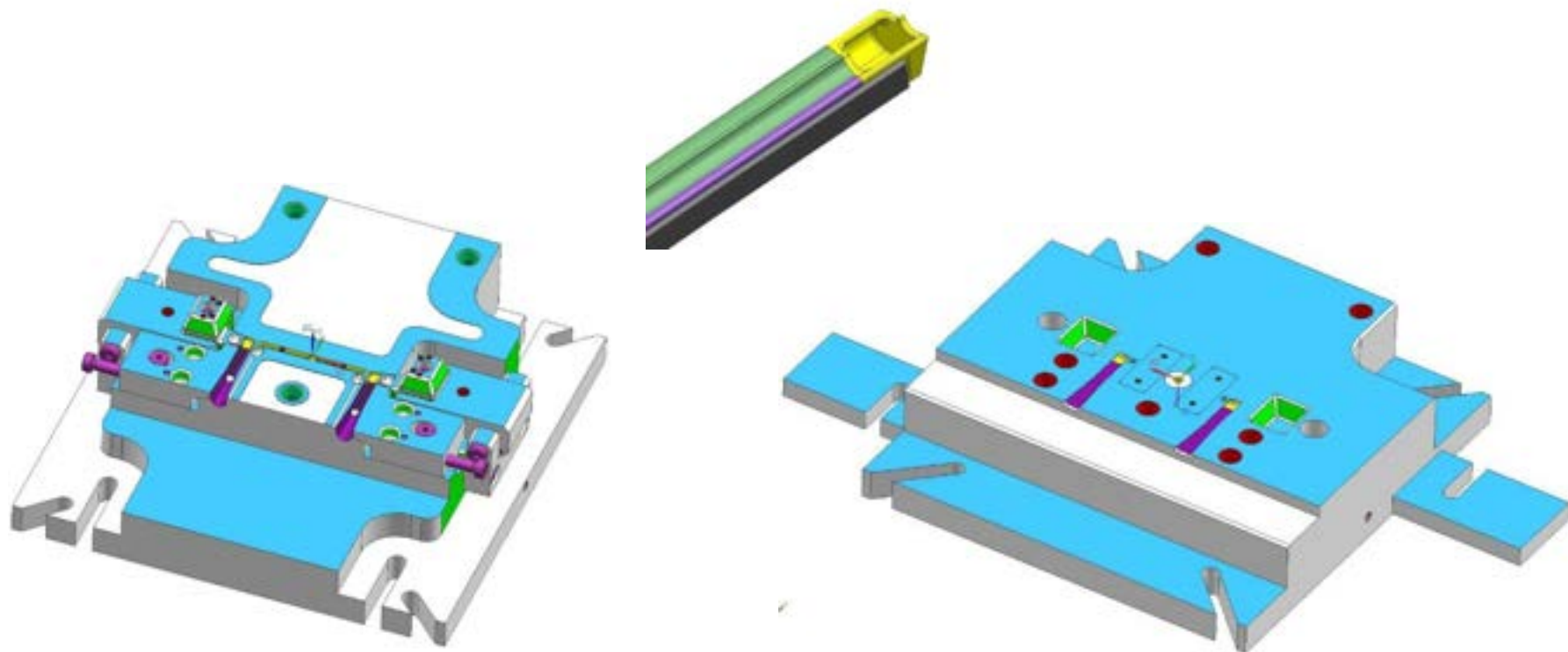


END CAP (zgarniacz)- EPDM

(forma produkcyjna – 4GN.[2xLH+2xRH])



Formy Do Przetwórstwa EPDM / TPE / TPV dla motoryzacji (uszczelki statyczne / dynamiczne)

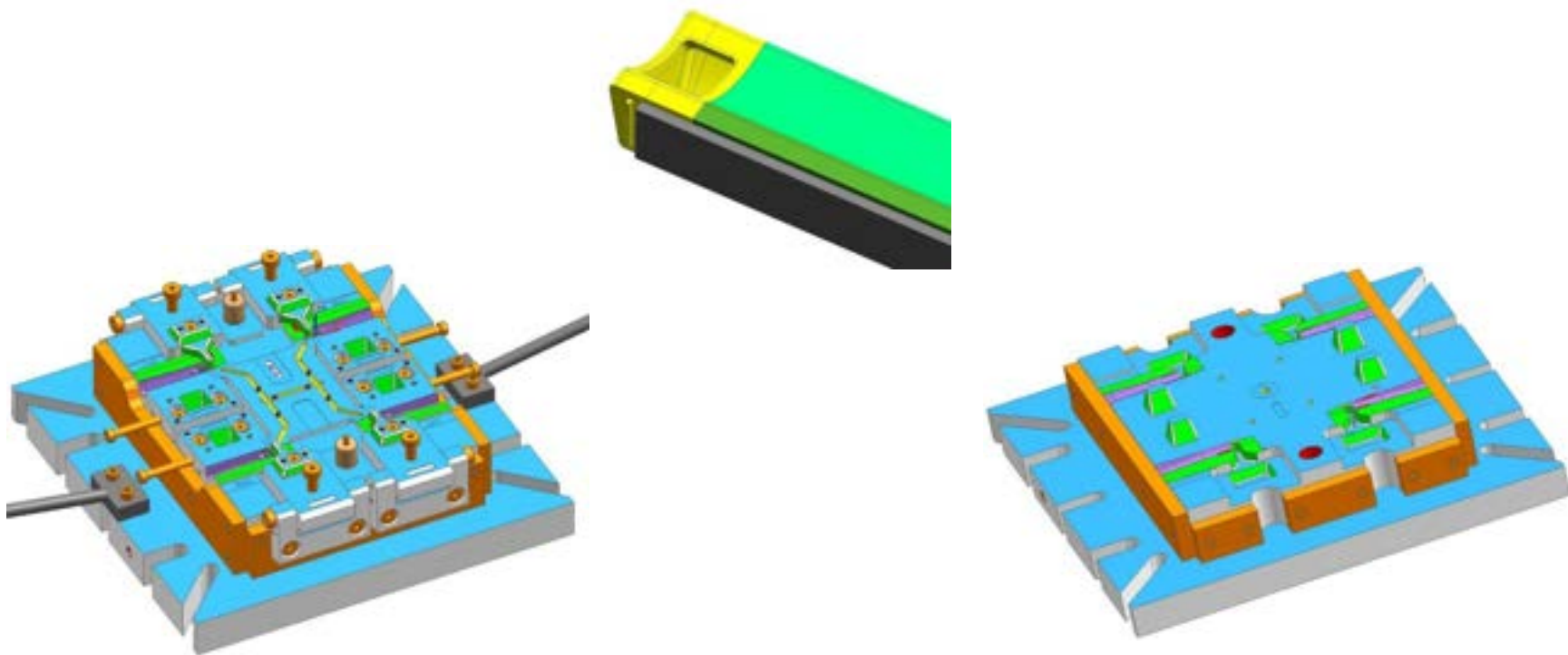


END CAP (GLASS PANEL)- EPDM

(forma prototypowa – 2GN.[LH+RH])



Formy Do Przetwórstwa EPDM / TPE / TPV dla motoryzacji (uszczelki statyczne / dynamiczne)

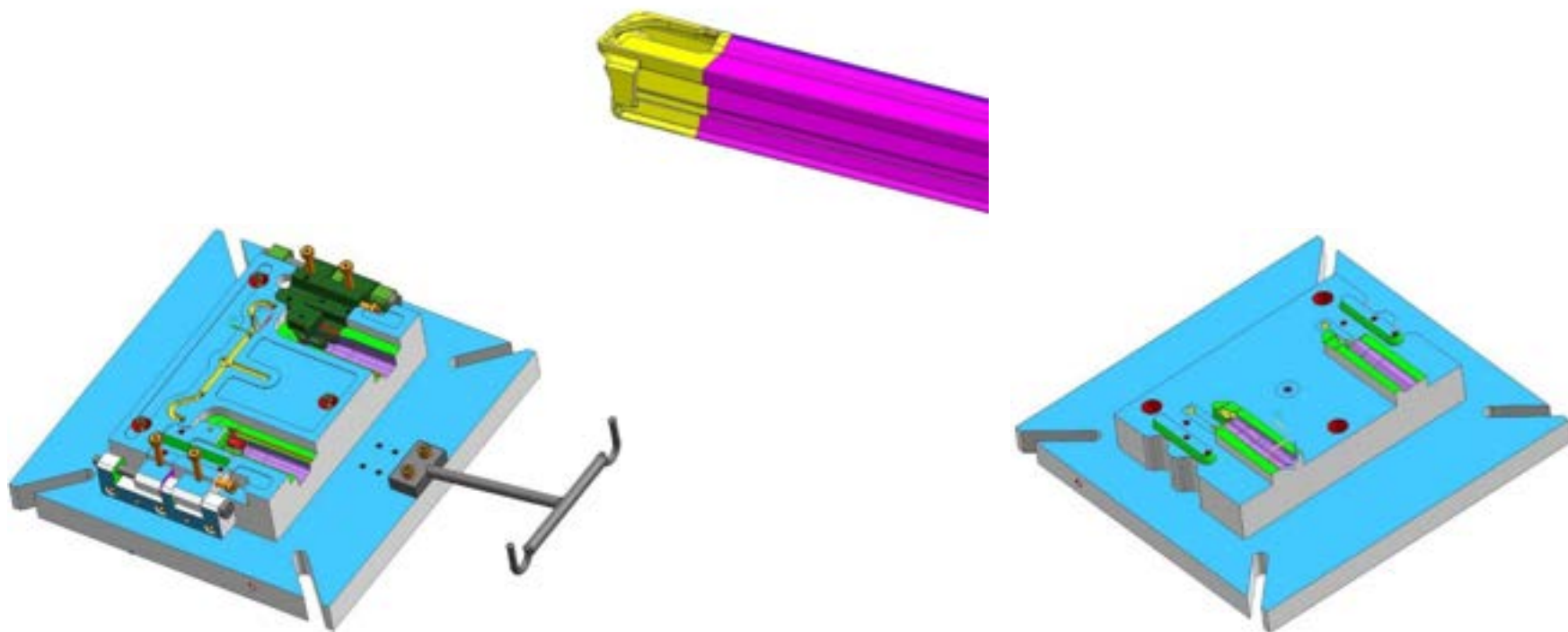


END CAP (GLASS PANEL)- EPDM

(forma produkcyjna – 4GN.[2xLH+2xRH])



Formy Do Przetwórstwa EPDM / TPE / TPV dla motoryzacji (uszczelki statyczne / dynamiczne)



END CAP (GLASS PANEL)- EPDM

(forma prototypowa – 2GN.[LH+RH])



Formy Wtryskowe



ŁUK PROWADZĄCY (PA6 GF30)

(najstarsze realizacje)



Formy Wtryskowe

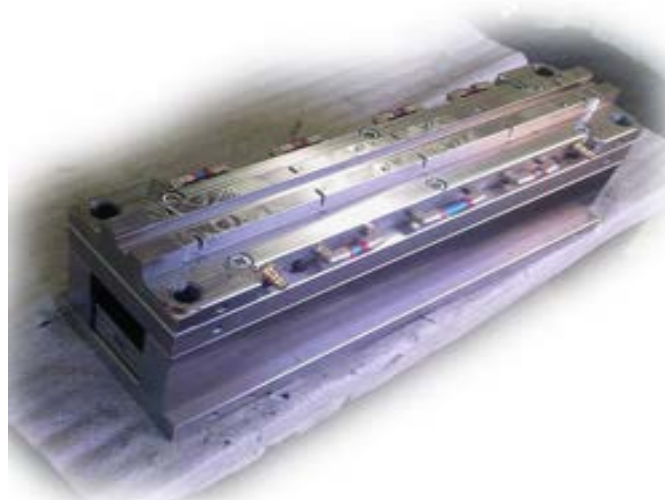


SPINKA MOCUJĄCA (PP)

(najstarsze realizacje)



Formy Wtryskowe



POKRYWA (PA6 GF30)

(najstarsze realizacje)



Formy Wtryskowe



ROZETA (PP/ABS)

(najstarsze realizacje)



Formy Wtryskowe



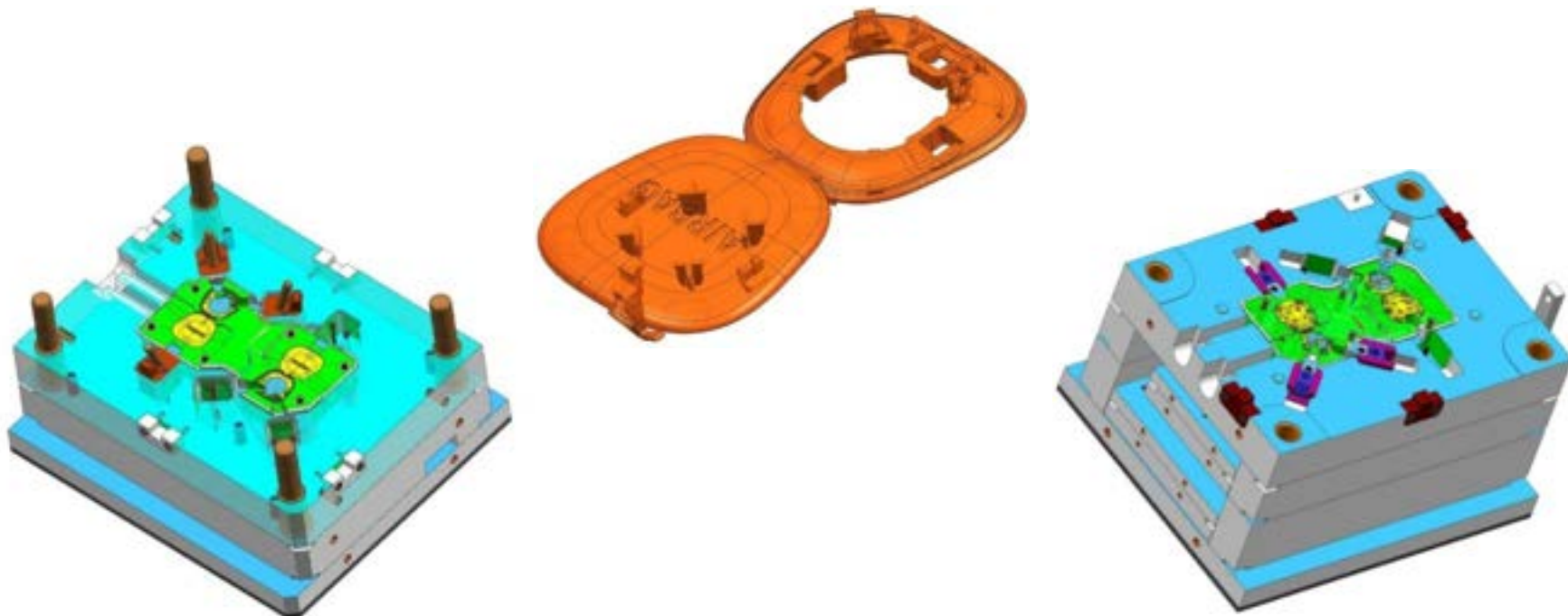
INSERT (PA66 GF13)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 346x346x334

(forma prototypowa – 6GN.[3x{LH+RH}]) – możliwość produkcji trzech referencji)



Formy Wtryskowe



INSERT (PA66 GF13)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 346x346x334

(forma produkcyjna – 2GN. – SYSTEM GK [rozdzielacz + 2x dysza])



Formy Wtryskowe



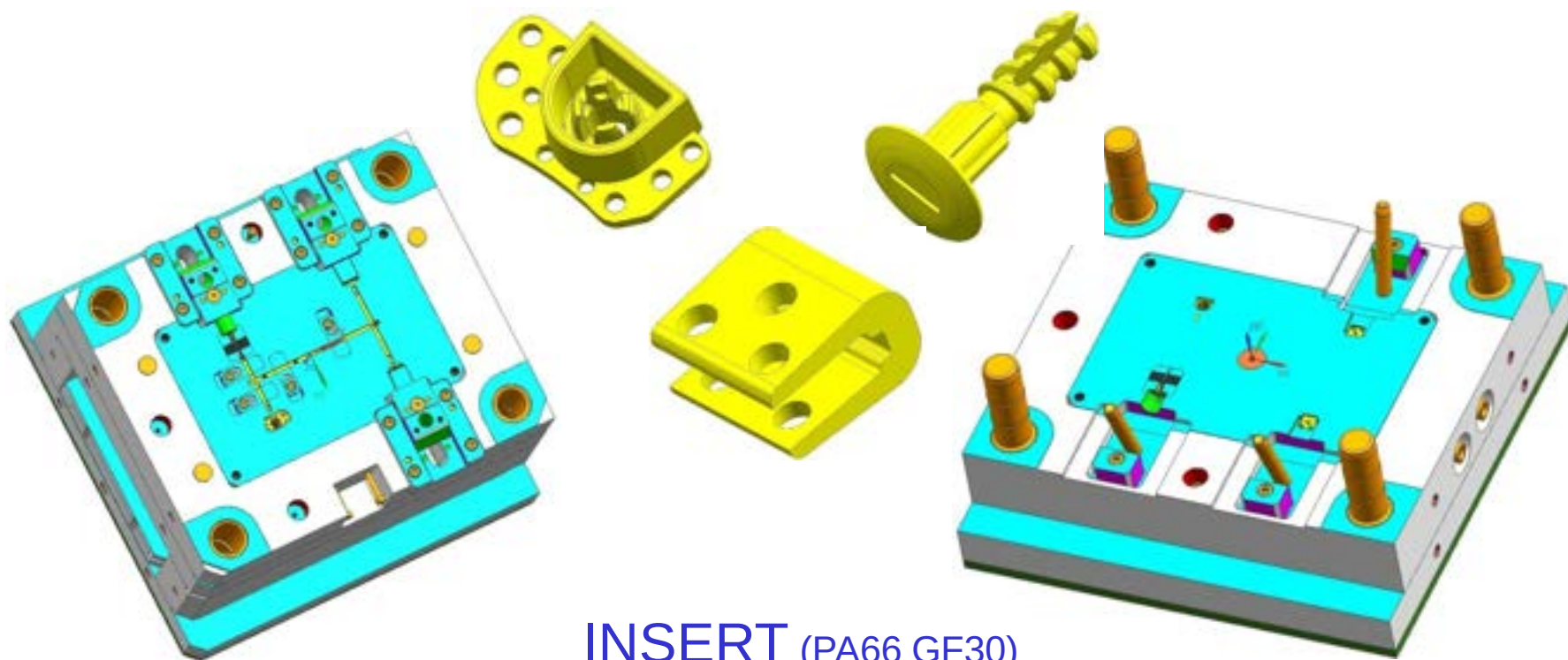
INSERT (PA66 GF30)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 296x346x222

(forma prototypowa – 6GN.[3x{LH+RH}]) – możliwość produkcji pięciu referencji)



Formy Wtryskowe



INSERT (PA66 GF30)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 246x296x272

(forma prototypowa – 4GN.[{LH+RH}+1+1] – możliwość produkcji trzech referencji)



Formy Wtryskowe



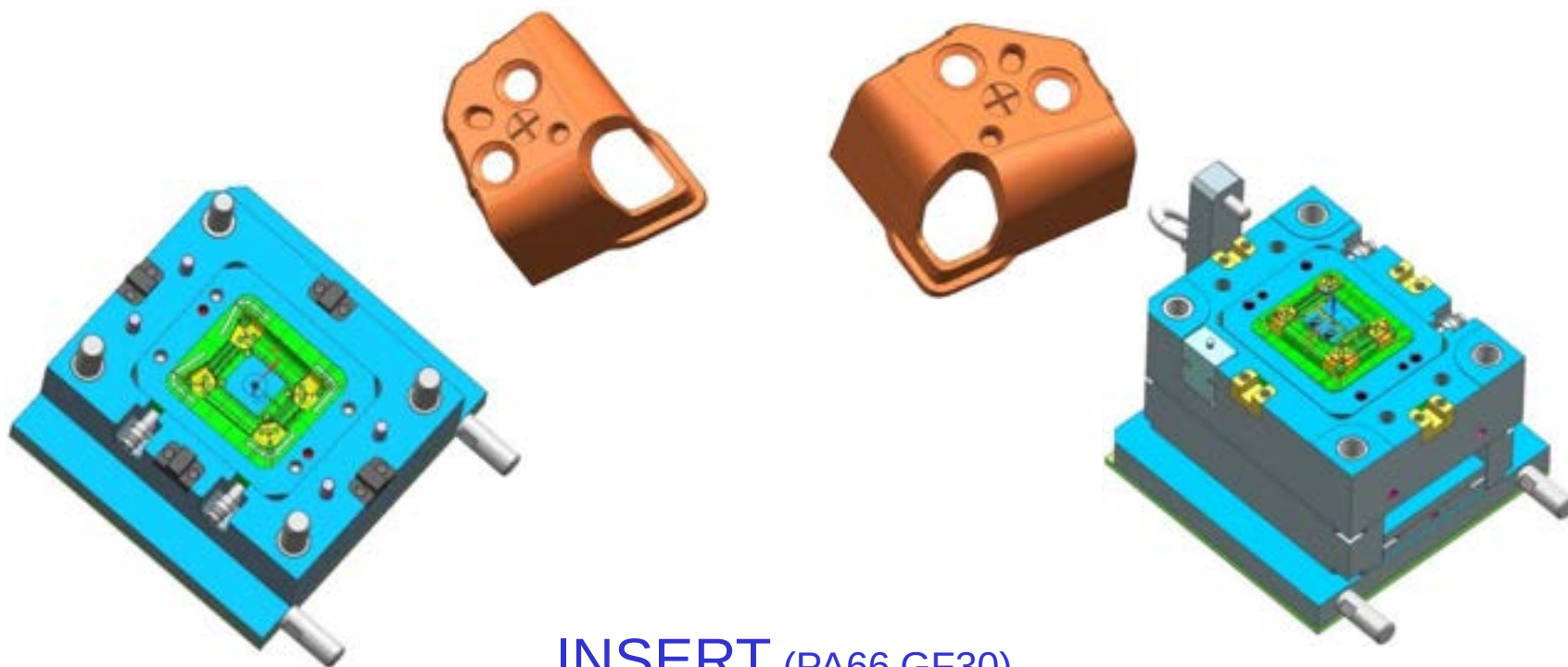
INSERT (PA66 GF30)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 246x296x272

(forma prototypowa – 2GN.[LH+RH] – oprawa formy z formy ze strony 29)



Formy Wtryskowe



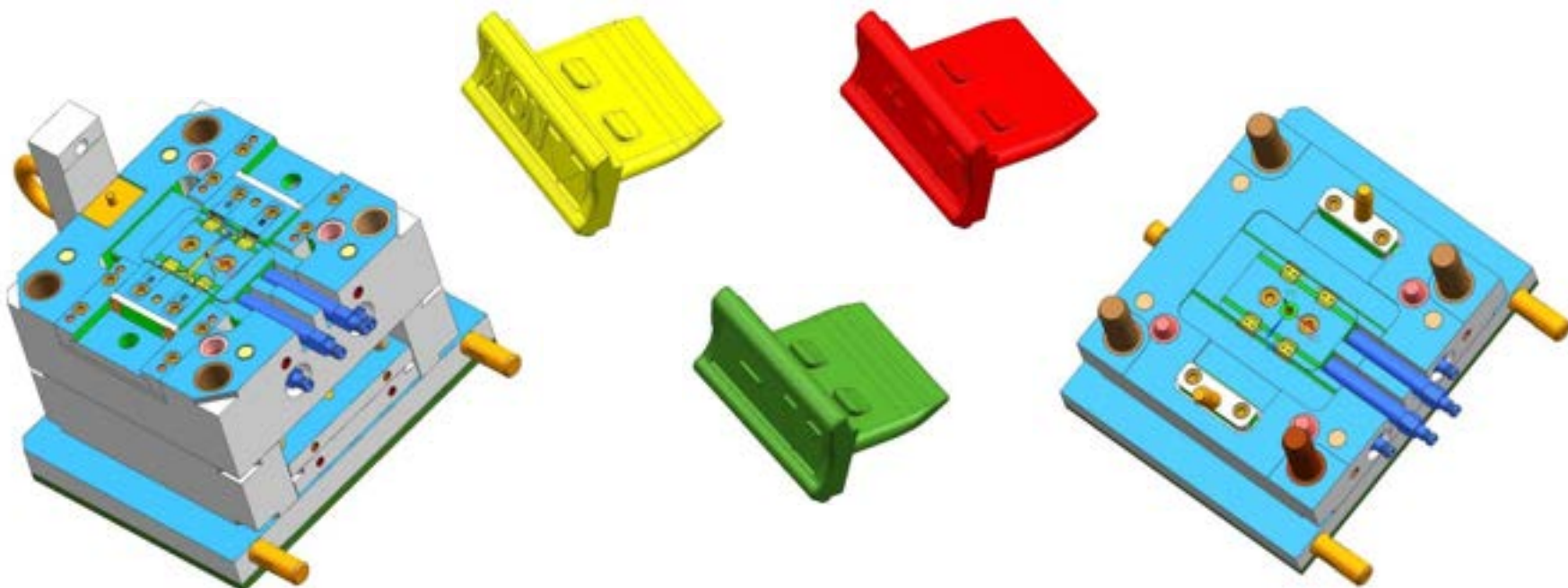
INSERT (PA66 GF30)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 190x246x276

(forma produkcyjna – 4GN.[2x{LH+RH}] – możliwość produkcji dwóch referencji)



Formy Wtryskowe



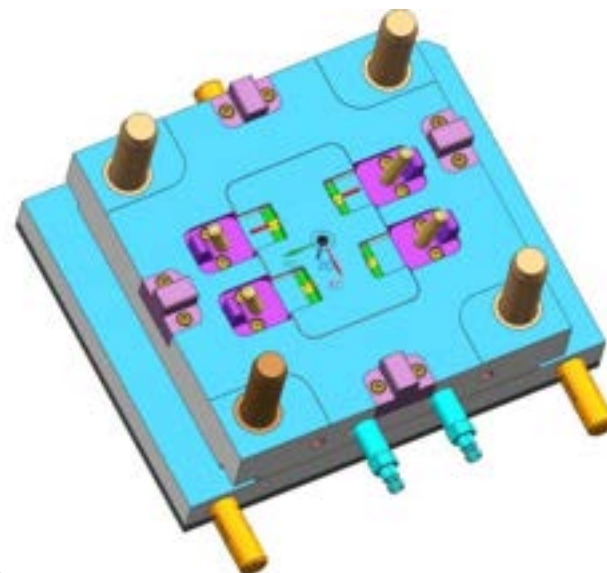
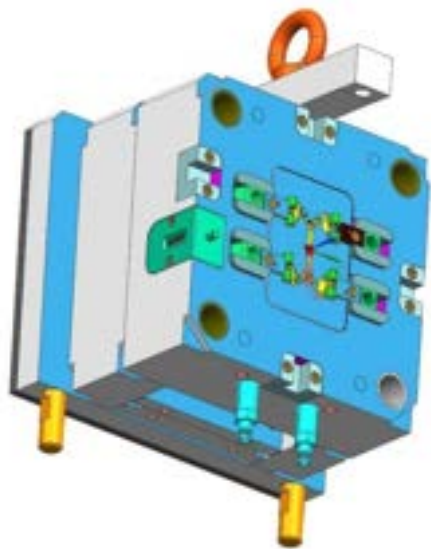
INSERT (POM)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 196x196x216

(forma produkcyjna – 4GN. – możliwość produkcji trzech referencji)



Formy Wtryskowe



INSERT (PP GF30)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 196x196x216

(forma produkcyjna – 4GN.[2xLH+2xRH])



Formy Wtryskowe



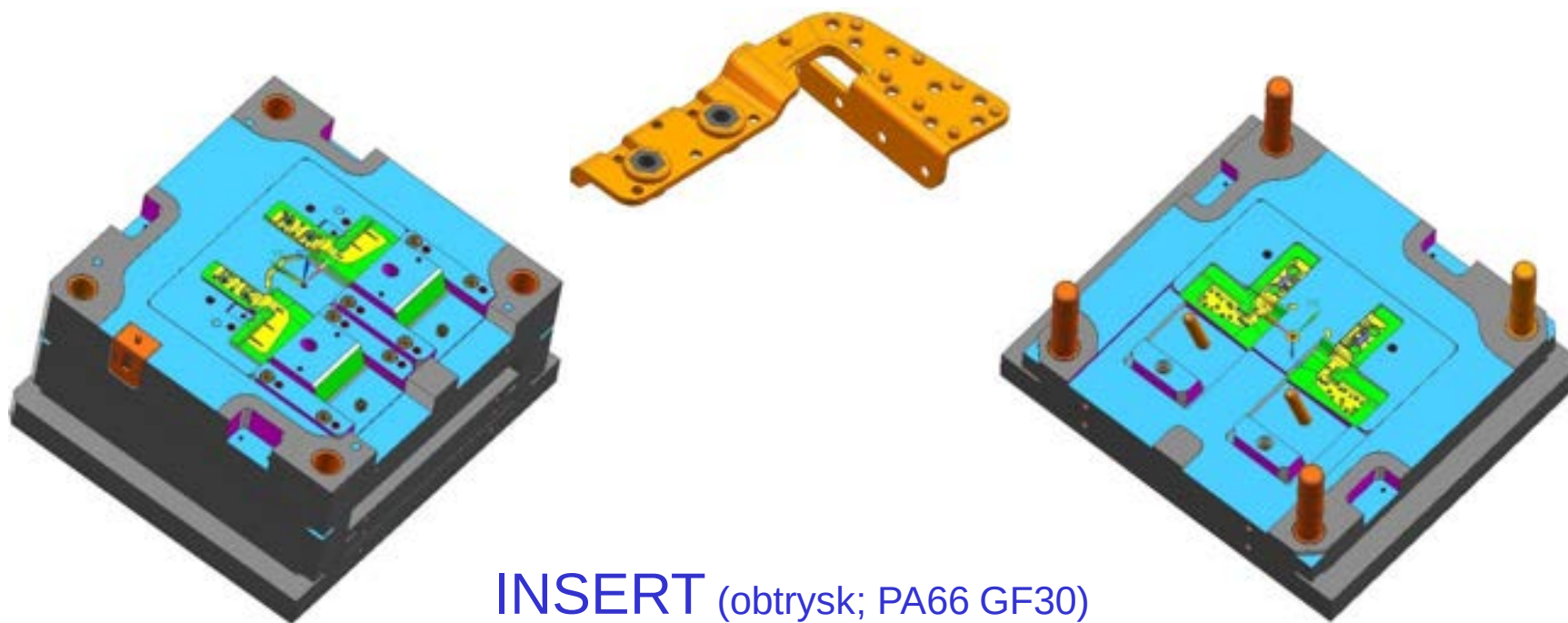
INSERT (PP GF30)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 246x296x307

(forma produkcyjna – 2GN.[LH+RH] – CENTRALNA DYSZA GORĄCA)



Formy Wtryskowe



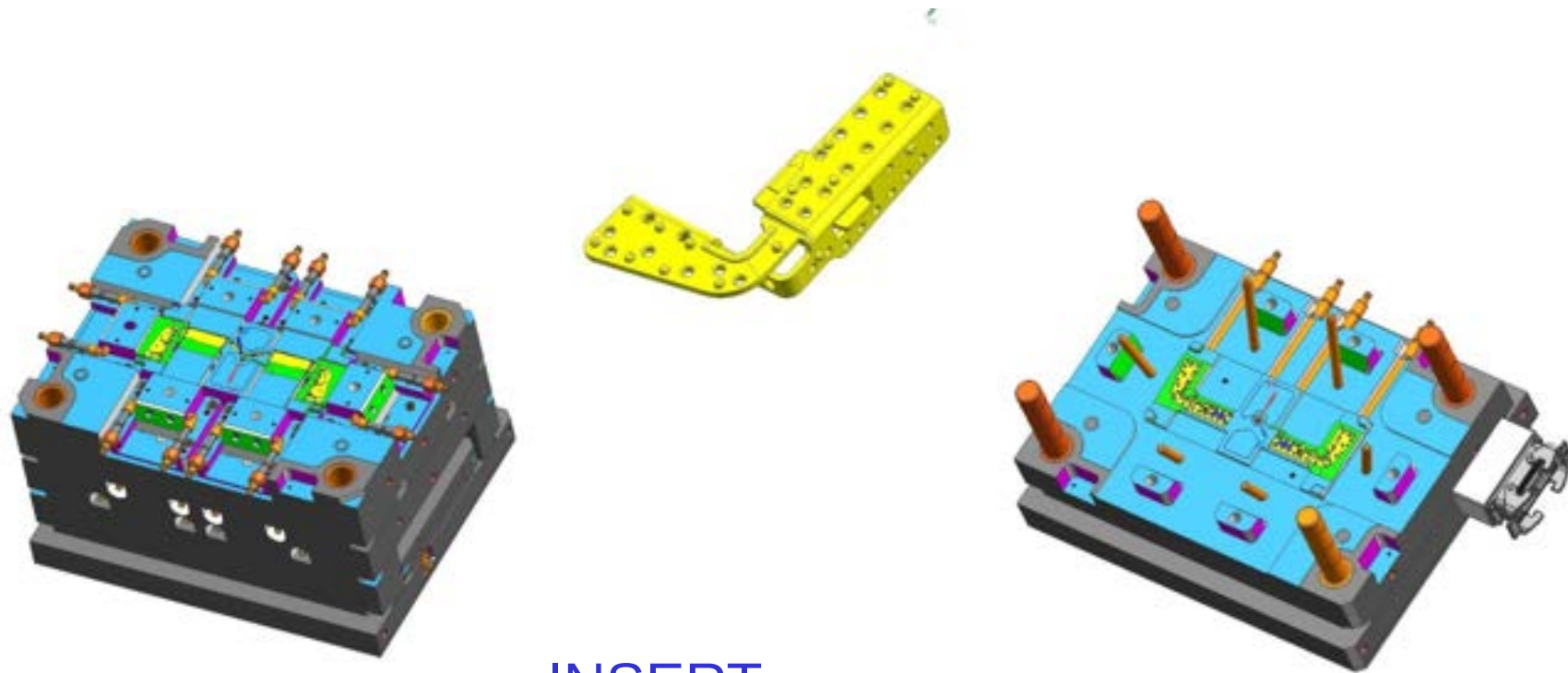
INSERT (obtrysk; PA66 GF30)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 346x346x246

(forma prototypowa – 2GN.[LH+RH])



Formy Wtryskowe



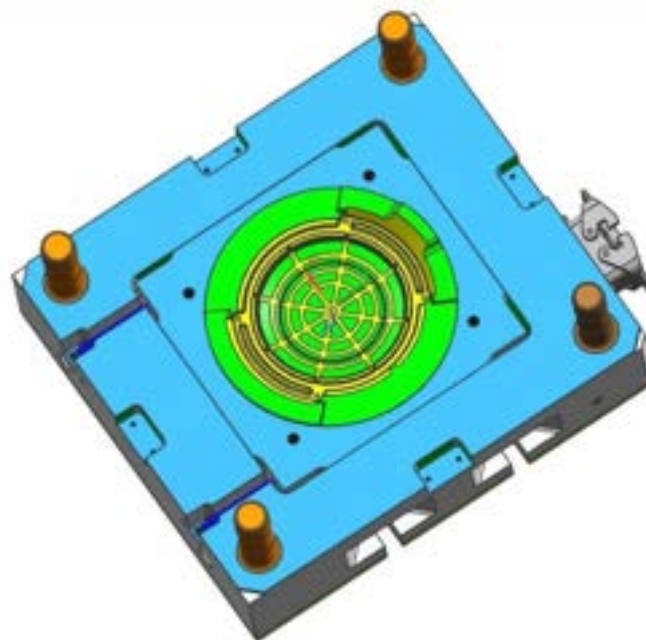
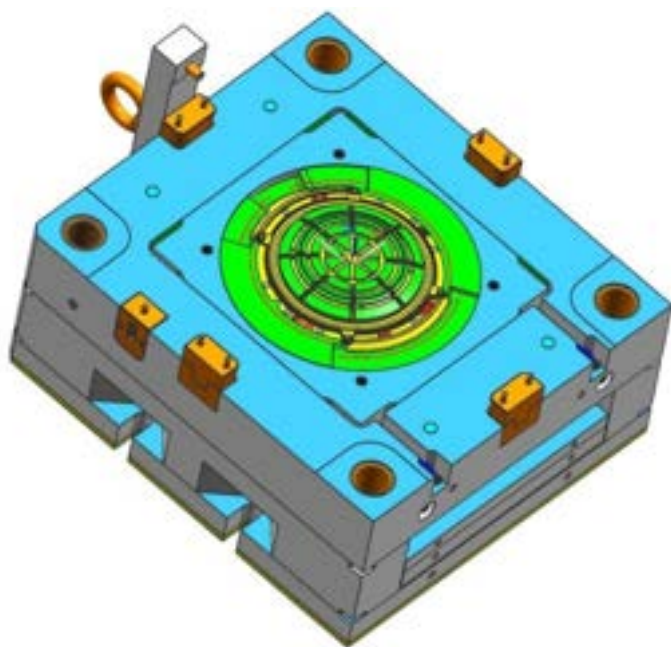
INSERT (PA66 GF30)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 346x496x390

(forma produkcyjna – 2GN.[LH+RH])



Formy Wtryskowe



GRILL (PC/AB)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 396x446x289

(forma produkcyjna – 1GN. – CENTRALNA DYSZA GORĄCA)



Formy Wtryskowe



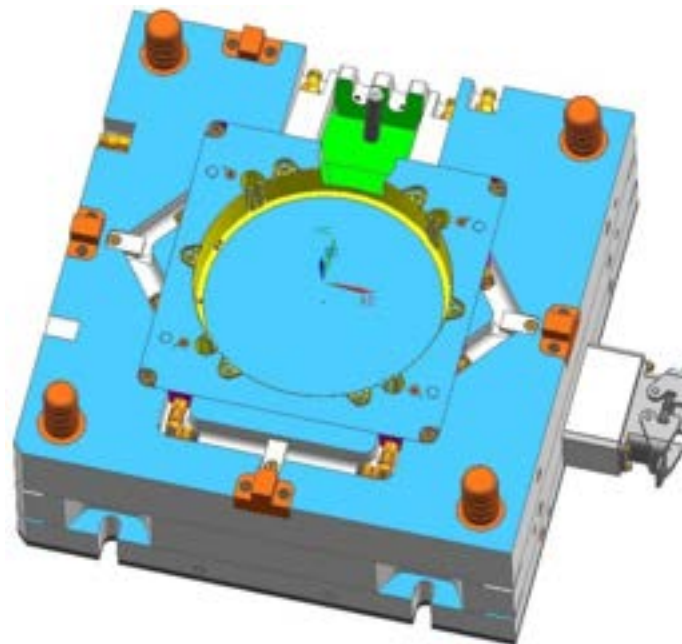
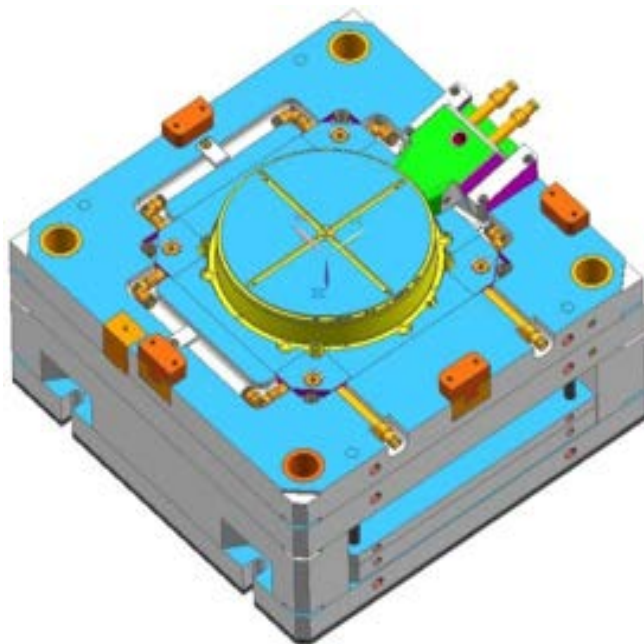
COVER (TPE)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 296x346x306

(forma produkcyjna – 4GN.)



Formy Wtryskowe



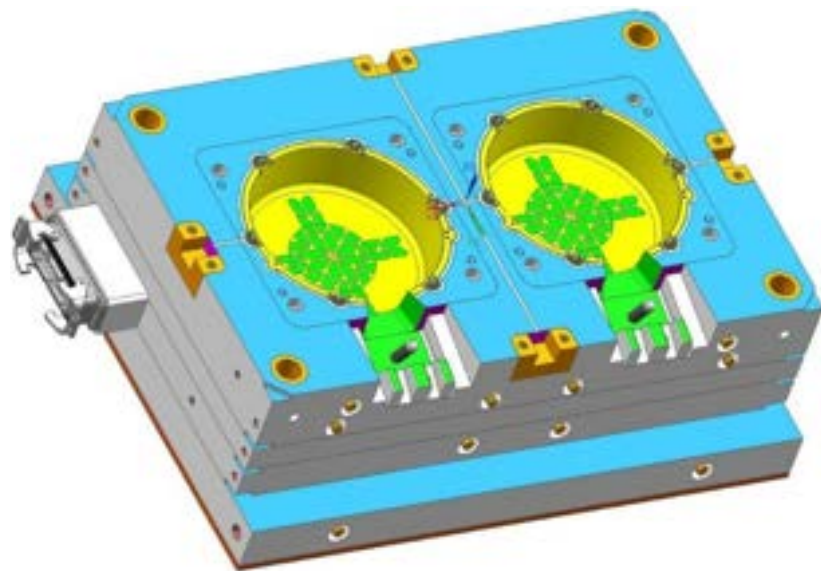
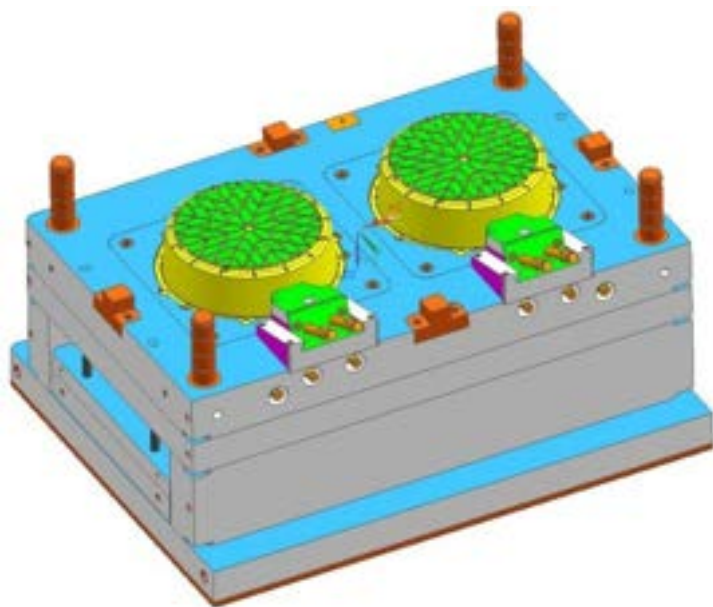
ADAPTER (ABS GF17)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 446x446x399

(forma produkcyjna – 1GN. – CENTRALNA DYSZA GORĄCA)



Formy Wtryskowe



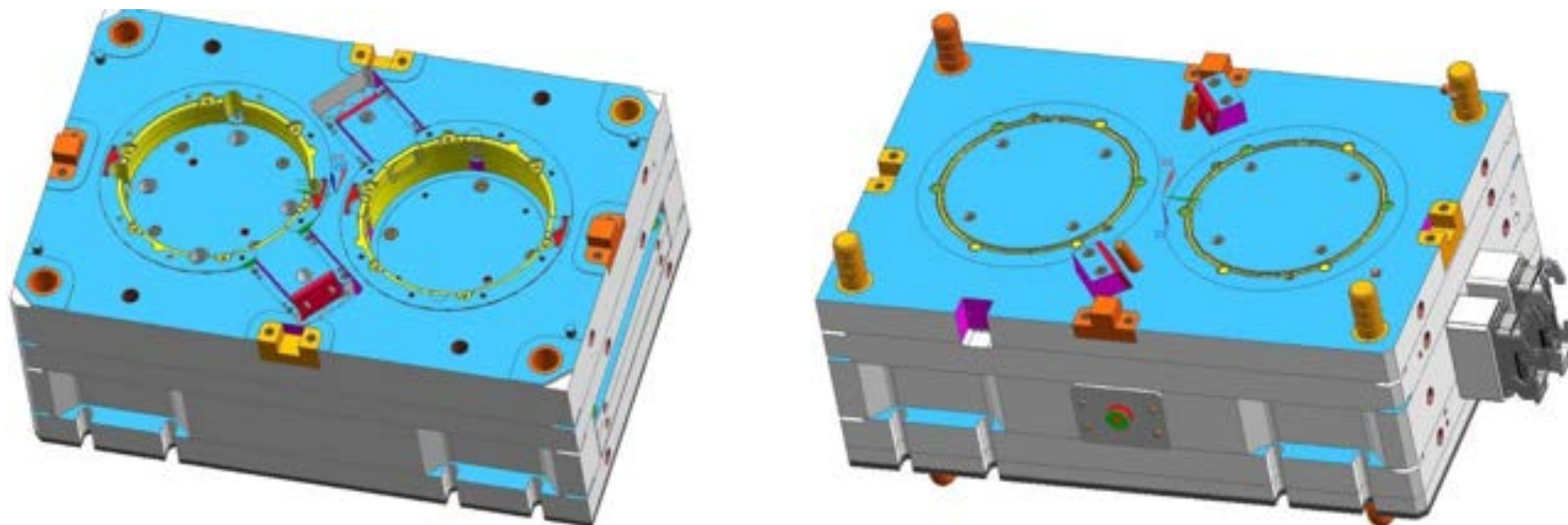
ADAPTER (ABS GF17)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 446x696x513

(forma produkcyjna- 2GN. – SYSTEM GK [rozdzielacz + 2x dysza])



Formy Wtryskowe



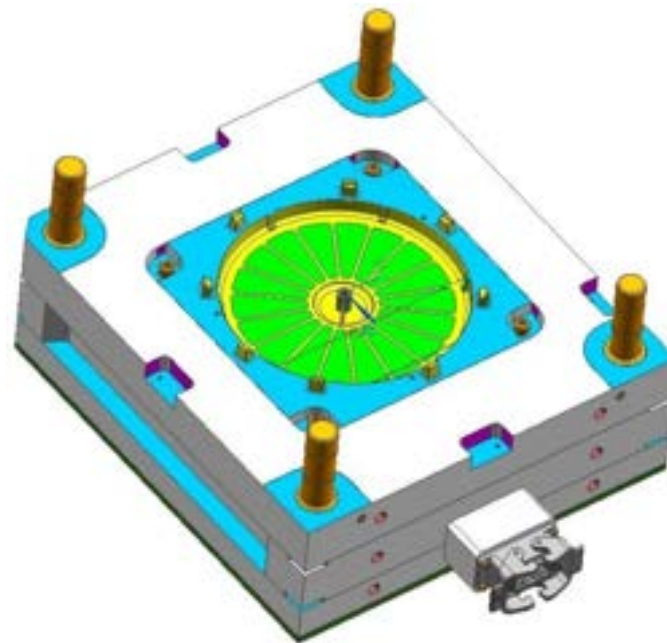
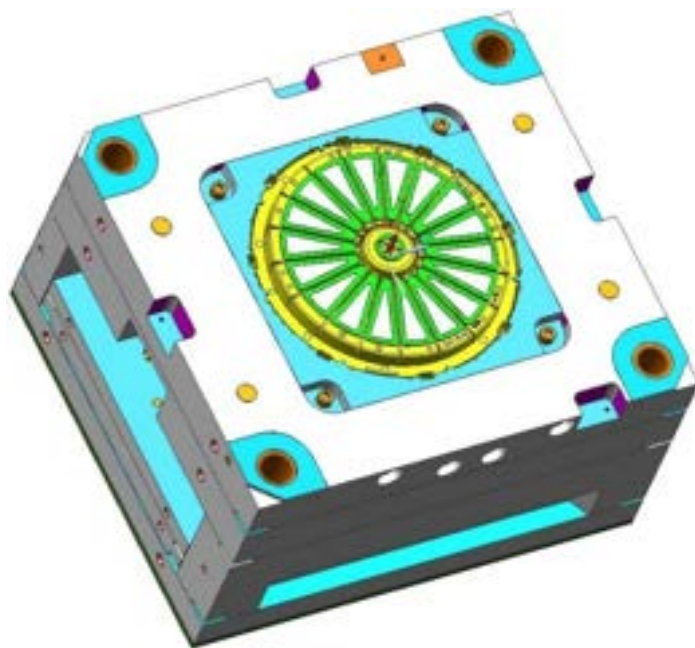
ADAPTER (obtrysk; SEBS)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 446x696x537

(forma produkcyjna – 2GN. – SYSTEM GK/ZAMYKANE DYSZE [rozdzielacz + 4x dysza] – możliwość produkcji dwóch referencji)



Formy Wtryskowe



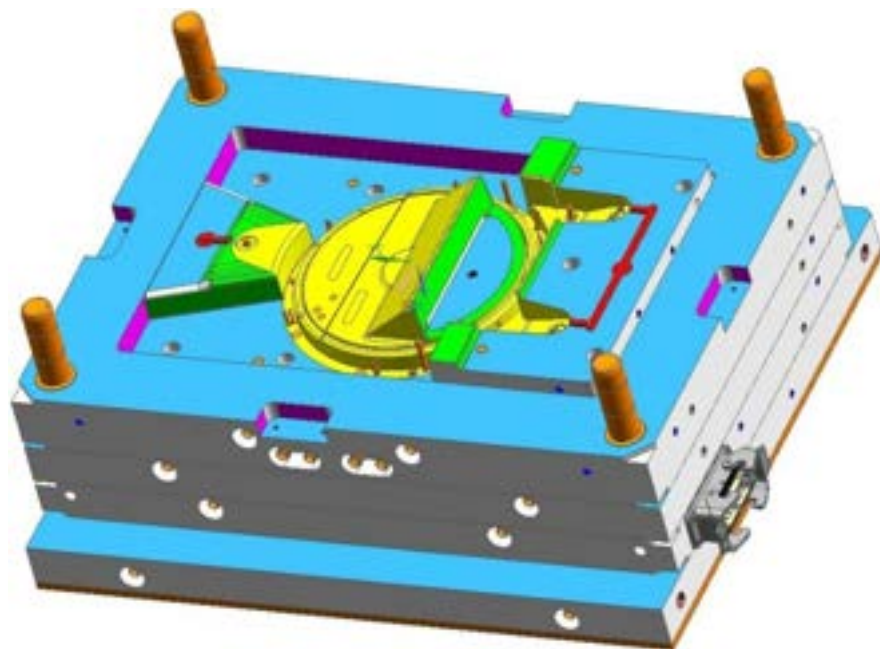
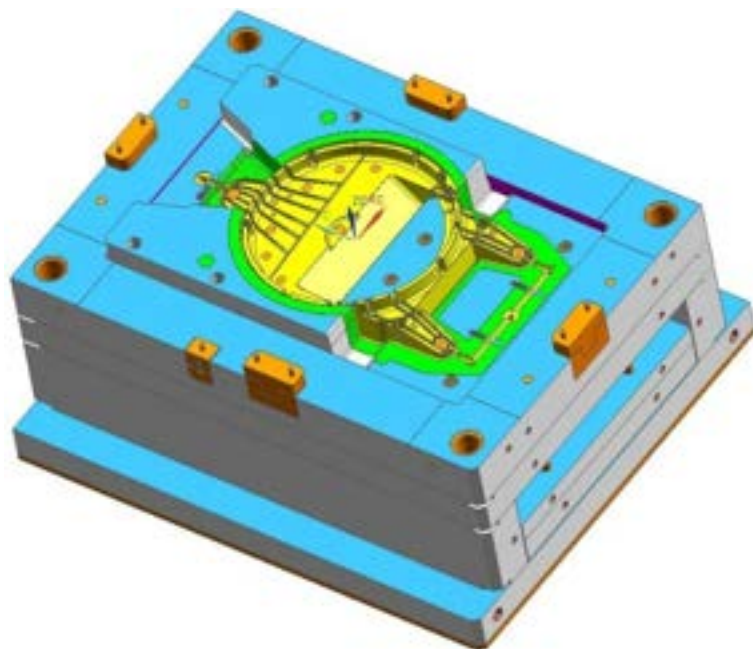
ADAPTER (PC/ABS GF17)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 446x496x429

(forma produkcyjna – 1GN. – CENTRALNA DYSZA GORĄCA)



Formy Wtryskowe



ADAPTER (PC/ABS GF17)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 496x696x495

(forma produkcyjna – 1GN. – SYSTEM GK [rozdzielacz + 2x dysza] – możliwość produkcji dwóch referencji)



Formy Wtryskowe



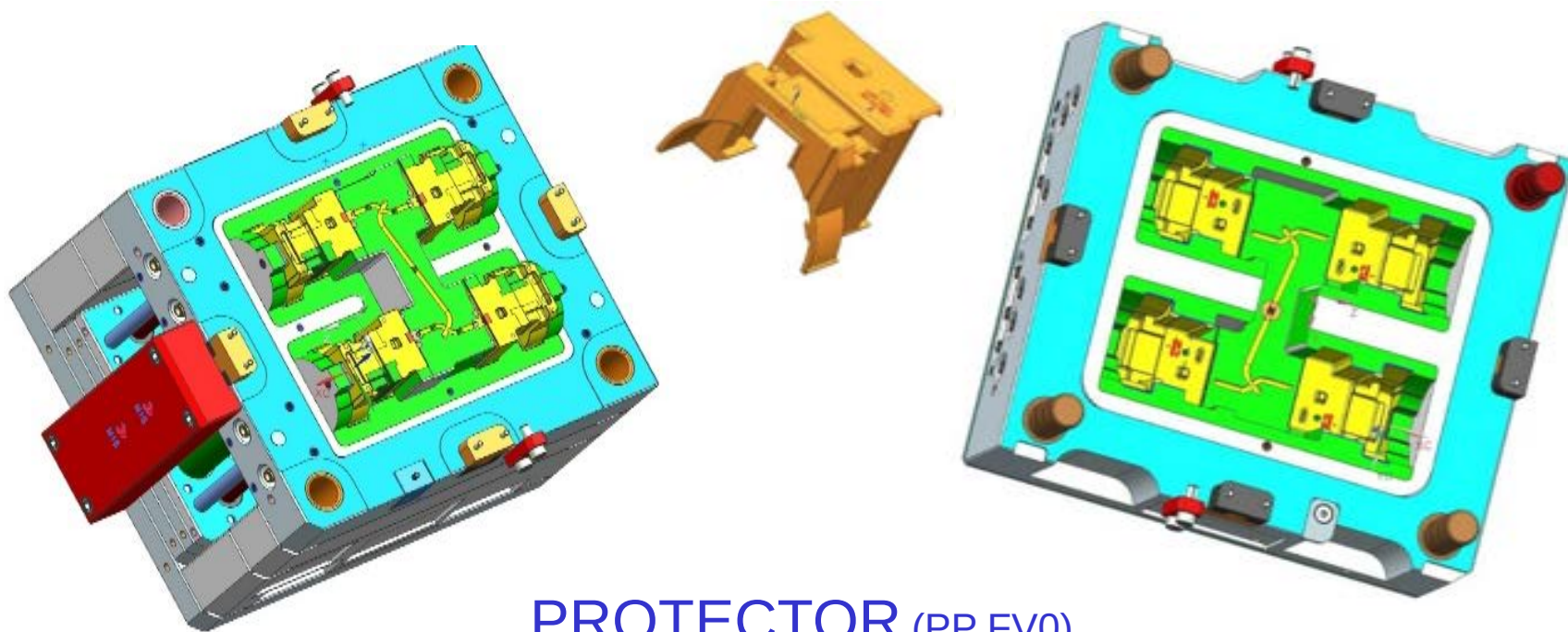
NAPINACZ (SAN)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 246x246x317

(forma produkcyjna – 4GN.)



Formy Wtryskowe



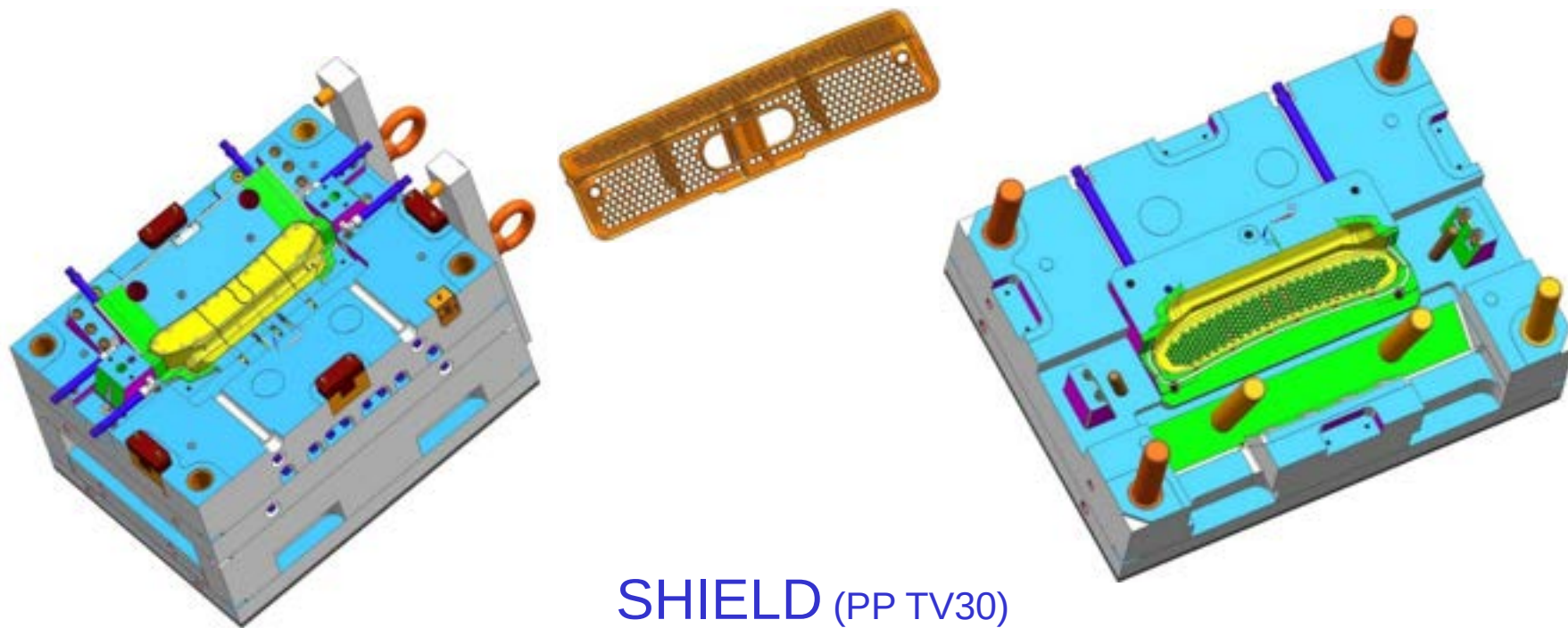
PROTECTOR (PP FV0)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 396x446x411

(forma produkcyjna – 4GN.)



Formy Wtryskowe



SHIELD (PP TV30)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 446x596x453

(forma produkcyjna – 1GN.)



Formy Wtryskowe



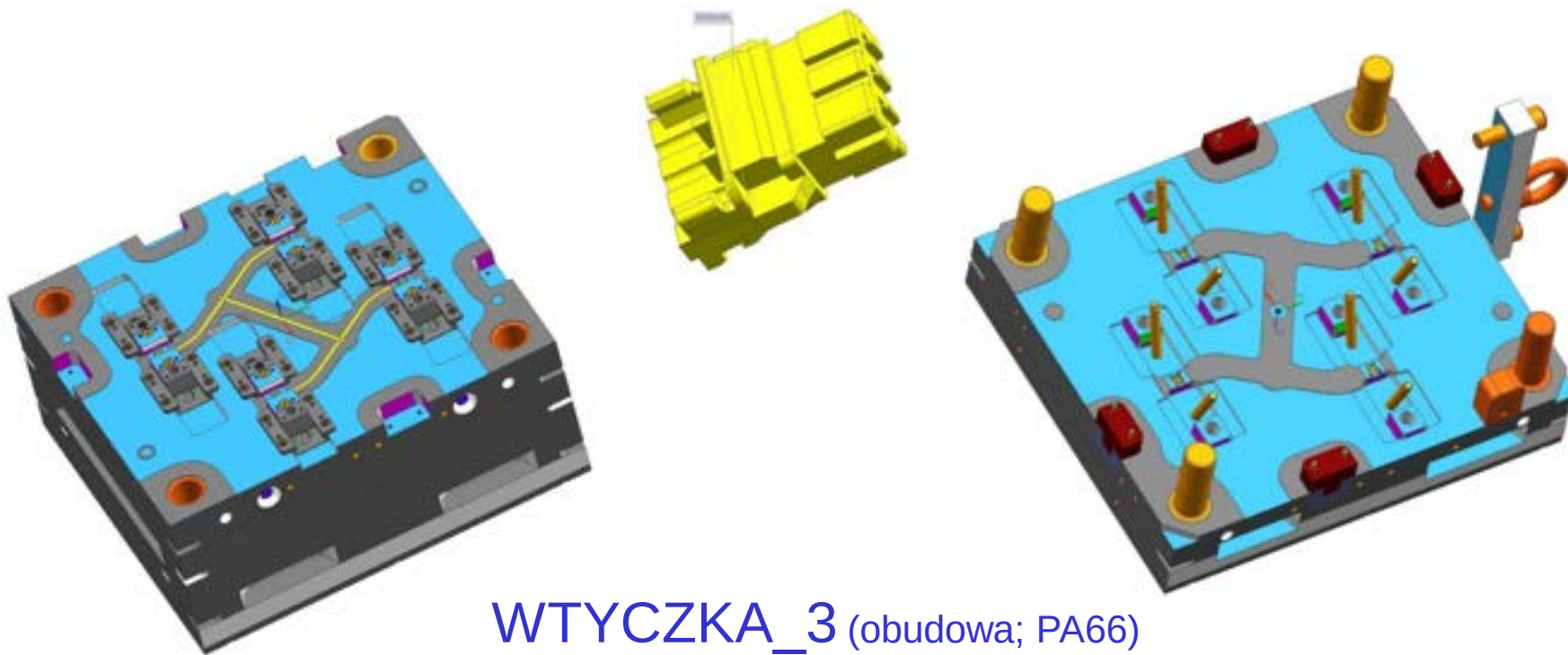
WTYCZKA_7 (PA66)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 396x496x303

(forma produkcyjna – 8GN.)



Formy Wtryskowe



WTYCZKA_3 (obudowa; PA66)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 396x446x275

(forma produkcyjna – 4GN.)



Formy Wtryskowe



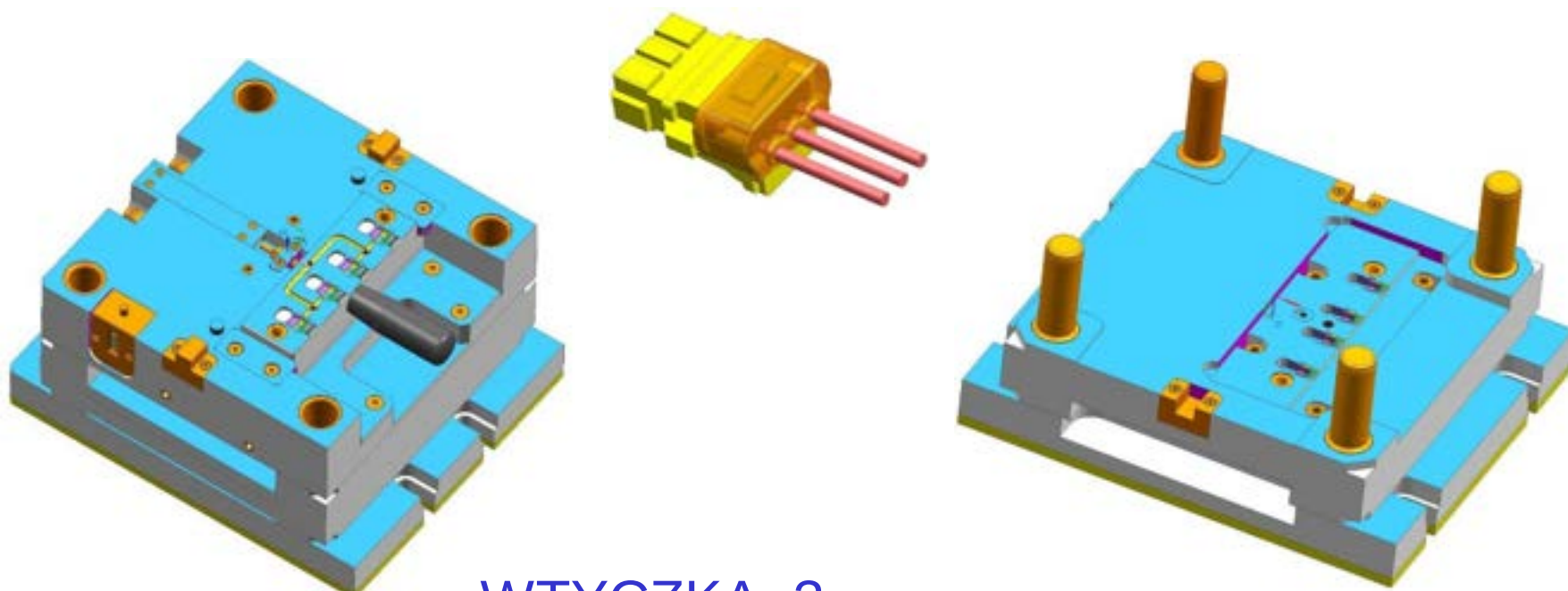
WTYCZKA_3 (klapka; PA66)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 196x196x228

(forma produkcyjna – 12GN. – możliwość produkcji dwóch referencji)



Formy Wtryskowe



WTYCZKA_3 (obtrysk; PA66)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 246x246x226

(forma produkcyjna – 4GN.)



Formy Wtryskowe



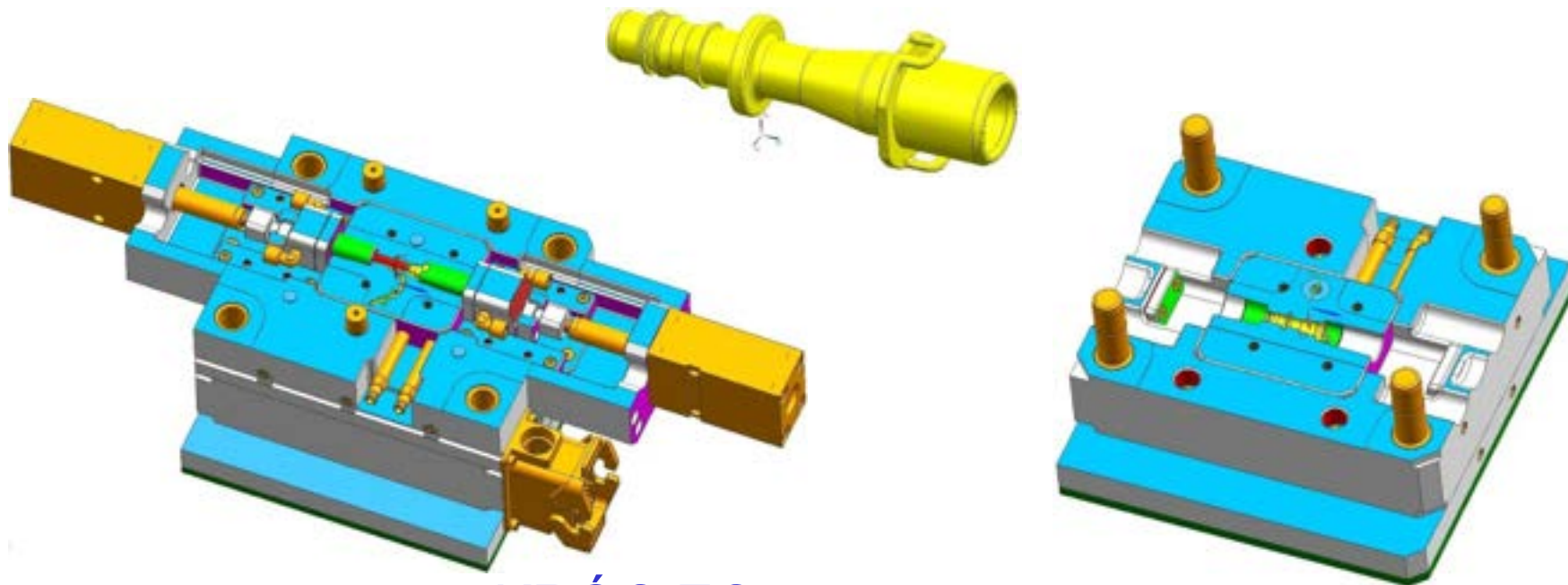
WTYCZKA (obtrysk; PA66)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 246x246x193

(forma produkcyjna – 4GN.)



Formy Wtryskowe



KRÓCIEC PROSTY (POM)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 190x246x226

(forma prototypowa – 1GN.)



Formy Wtryskowe



POKRYWA (POM)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 246x296x358

(forma prototypowa – 1GN.)



Formy Wtryskowe



KRÓCIEC PROSTY + KRÓCIEC KĄTOWY (POM)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 396x396x292

(forma prototypowa – 2GN.[1+1] – możliwość produkcji dwóch referencji)



Formy Wtryskowe



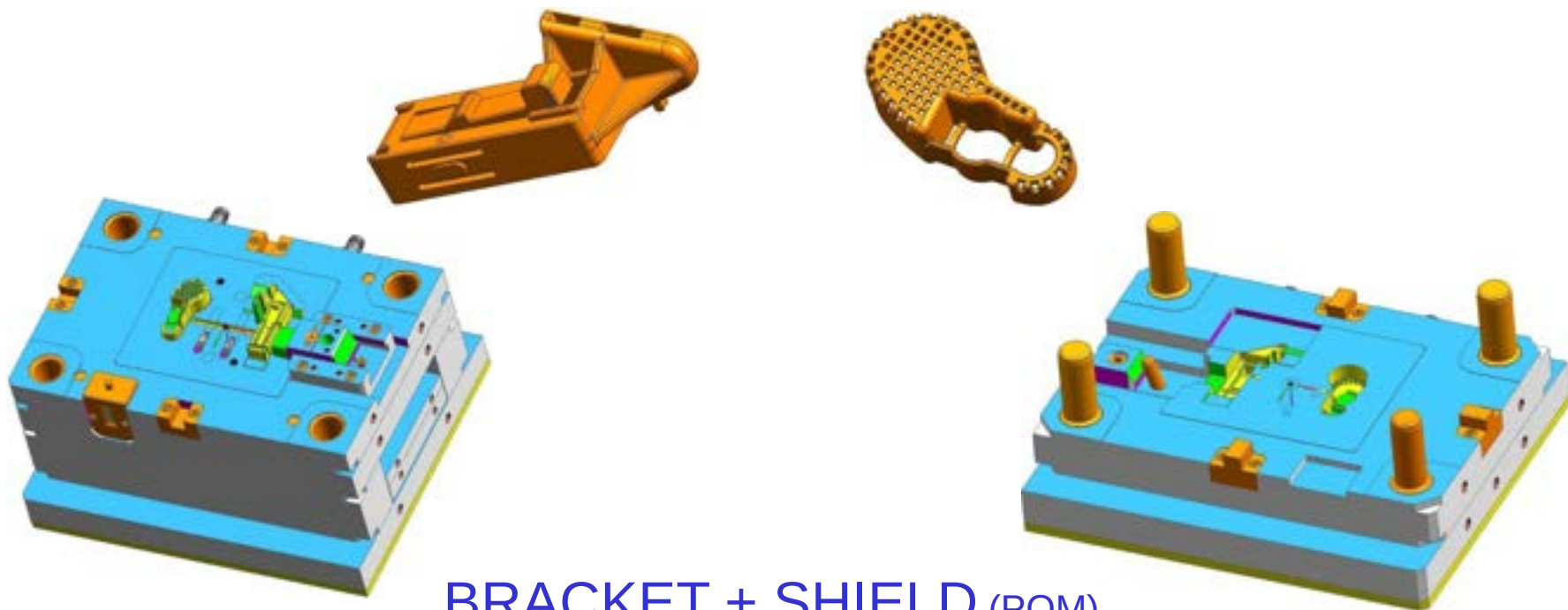
ROZGAŁĘŹNIK (POM)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 346x346x358

(forma prototypowa – 1GN.)



Formy Wtryskowe



BRACKET + SHIELD (POM)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 196x296x214

(forma prototypowa – 2GN.[1+1] – możliwość produkcji dwóch referencji)



Formy Wtryskowe



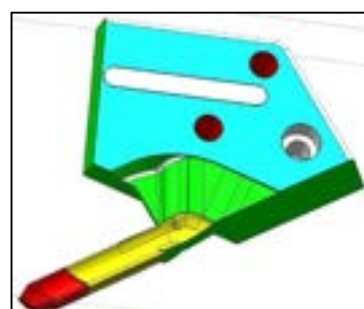
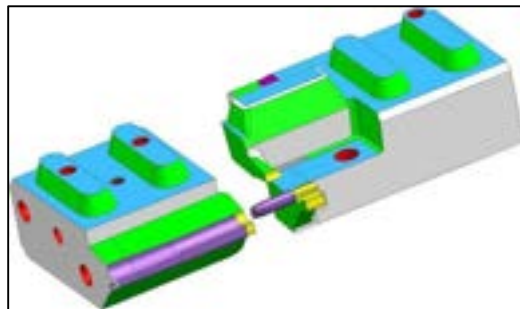
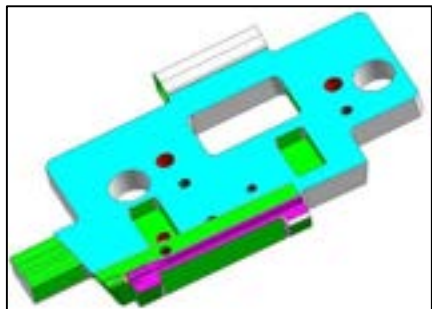
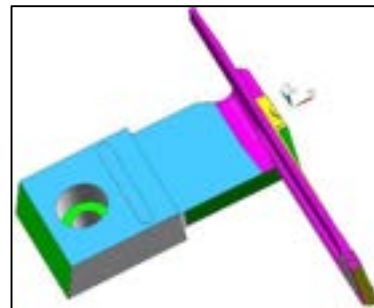
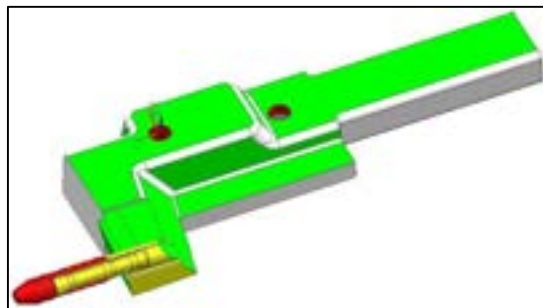
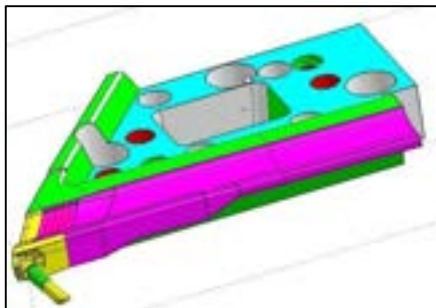
BRACKET (POM)

Wielkość Skrzynki (szer. x dł. x wys.)- 346x396x483

(forma prototypowa – 1GN.)



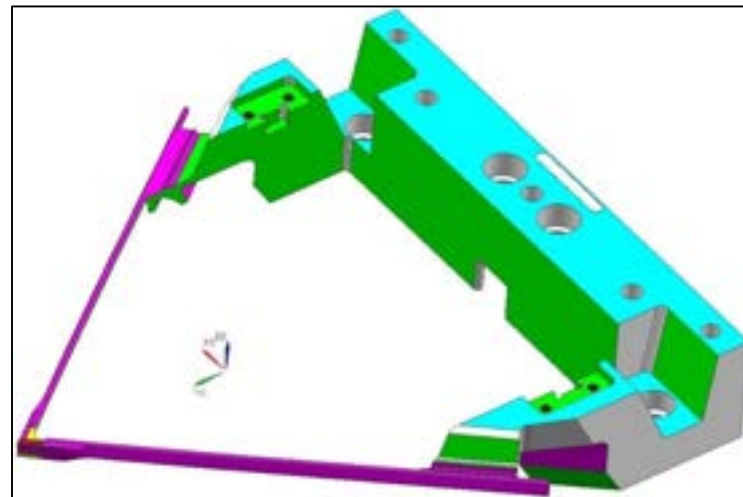
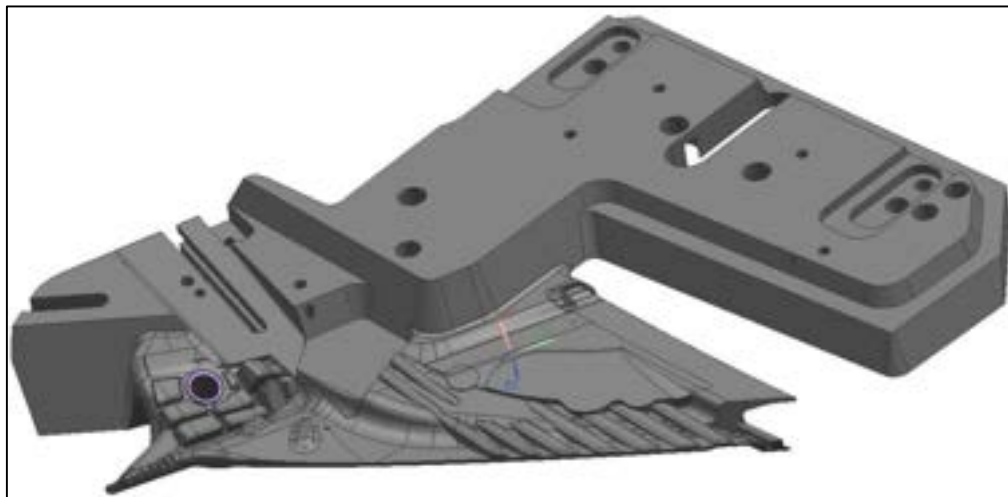
Części zamienne / zapasowe



ELEMENTY FORMUJĄCE



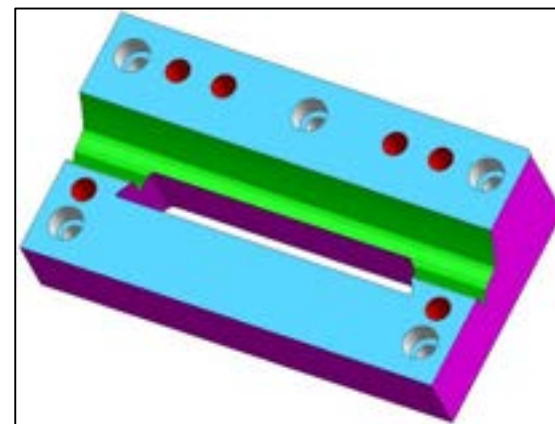
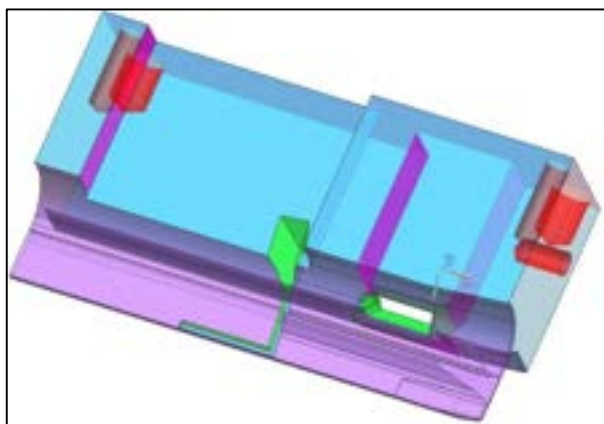
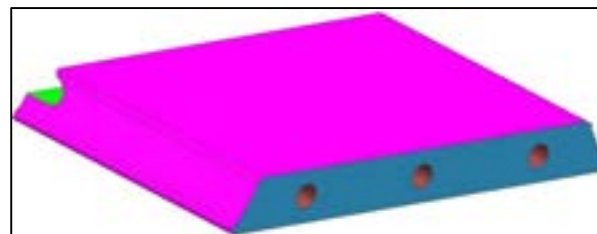
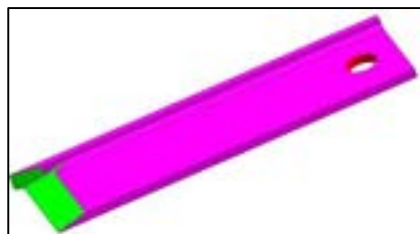
Części zamienne / zapasowe



ELEMENTY FORMUJĄCE



Części zamienne / zapasowe



ELEMENTY WYKRAWAJĄCE

TOOLS PROJECT



***Dostawcy
materiałów, komponentów, oraz systemów gorąco-kanalowych***





Zapraszamy do współpracy!

Kontakt:

- *WŁAŚCICIEL* (zapytania):

Maciej Kondrat – tel.: **+48 509 778 697**; e-mail: maciej.kondrat@tools-project.com.pl

- *PROJECT MANAGER* (zapytania- nowe narzędzia / formy; części zapasowe; modyfikacje):

Michał Mielnik – tel.: **+48 664 934 446**; e-mail: michal.mielnik@tools-project.com.pl

- *KONSTRUKTOR / TECHNOLOG* (zapytania- części zapasowe; modyfikacje; naprawy):

Michał Wołoszyn – tel.: **+48 693 514 200**; e-mail: michal.woloszyn@tools-project.com.pl