



# ARCHIMEDES



## OFERTA PRODUKTOWA USŁUGI KOOPERACYJNE

# ARCHIMEDES DZIŚ

Archimedes Sp. z o.o. to tradycja, doświadczenie i nowoczesność. Tradycje produkcji wyrobów metalowych fabryki sięgają roku 1871. W kwietniu 2013 r. Archimedes Sp. z o.o. został włączony w skład Grupy Stalmot z siedzibą w Olsztynie. 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 Sp. z o.o. posiada certyfikat jakości PN-EN ISO9001:2015.

## Naszą misją jest:

- ▶ dostarczenie Klientom niezawodnych i bezpiecznych urządzeń z napędem pneumatycznym,
- ▶ 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 do maszyn pakujących,
- ▶ wzmacniaczy momentów obrotowych.

**Sukces Archimedes Sp. z o.o. opiera się na ścisłej współpracy z Klientami i lojalności wobec nich.**

## Naszym Klientom zapewniamy:

- ▶ konkurencyjny cenowo produkt oraz fachową obsługę i doradztwo techniczne – poprzez sprawnie funkcjonującą sieć 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**

**ELEMENTY PRZYGOTOWANIA SPRĘŻONEGO POWIETRZA**

**SERWIS**

**USŁUGI KOOPERACYJNE**



waga (kg)



ciśnienie (MPa)



moc (kW)



wylot powietrza



długość / wymiary gabarytowe (mm)



prędkość obrotowa (obr./min)



prędkość obrotowa do przodu / wstecz (obr./min)



zużycie powietrza (m<sup>3</sup>/h)



gniazdo końcówki powietrza (cal)



wew. średnica przewodu (mm)



poziom ciśnienia akustycznego (dB)



poziom drgań



średnica trzpienia frezu, ściernicy (mm)



częstotliwość uderzeń bijaka (Hz)



skok bijaka (mm)



końcówka wrzeciona (kwadrat)



średnica bijaka (mm)



gwint przyłączeniowy (cal)



obroty biegu luzem (1/min)



obroty mocy max (1/min)



moment zatrzymania (Nm)



moment startu (Nm)



kierunek obrotów



kierunek obrotów



przełożenie przekładni



wielkość uchwytu



wielkość gwintowanych otworów (mm)



wielkość łącznika gwintowanego (M wkręta)



moment – miękkie złącze (Nm)



moment – twarde złącze (Nm)



moment dokręcenia

## 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

PRBa40A



PRBd75C



SZ150C1



SYMBOL	1/ min	MOC kW			cal		MPa	dB		kg		
			m/h			mm			m/s <sup>2</sup>		mm	mm
PRBa25A	28000	0,11	do tyłu	24	G1/8	6,3	0,63	80,9	< 2,5	0,6	255	6
PRBa40A	19000	0,19	do tyłu	30	G1/4	9	0,63	75,9	< 2,5	0,9	306	6
SZ080A1	9600	1,1	na bok	85	G3/8	12,5	0,63	85	< 2,5	2	400	-
SZ100D1	8500	1,4	na bok	100	G3/8	16	0,63	83,6	< 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	90	< 2,5	6,5	560	-
SZ180D1	8500	1,4	na bok	90	G3/8	16	0,63	88	3,3	3,7	470	-
SZ230C1	6500	2,5	na bok	140	G3/8	16	0,63	89,5	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	12,5	0,63	85	< 2,5	2,6	680	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

SK125B9EVO



HIGH POWER  
EVOLUTION

SK125A9



SK180E9



SYMBOL	1/ min	MOC kW		m/h	cal		MPa	dB		mm	kg
SK125D	12000	0,7	do tyłu	80	G1/4	13	0,63	78	8,8	223	1,6
SK125E	12000	0,7	do przodu	80	G1/4	13	0,63	90	8,8	223	1,6
SK125A9	12000	1,2	do tyłu	80	G3/8	13	0,63	82	6	223	2
SK125G9	12000	1,2	do przodu	80	G3/8	13	0,63	92	6	223	2
SK125B9EVO	12000	1,6	do tyłu	90	G3/8	13	0,63	82,5	6	233	1,8
SK125F9EVO	12000	1,6	do przodu	90	G3/8	13	0,63	94	6	233	1,8
SK180E9	8500	1,9	na bok	120	G3/8	16	0,63	85	3,2	351	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



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	89,4	4,8	4,9	319x 181x199
SC180C5	8000	2,5	na bok	140	G3/8	16	0,63	91,1	< 2,5	4,8	269x190
SC230A5	6500	2,5	na bok	140	G3/8	16	0,63	89,2	3,4	5,3	297x190
SC230C5	6500	2,5	na bok	140	G3/8	16	0,63	91,5	< 2,5	5	269x190

## 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

SFK15A



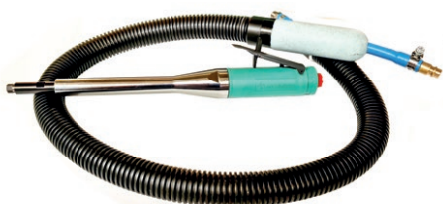
SF25A



SFD25A



SFD250A1



SFK135A



SYMBOL	1/min	MOC kW	do tyłu	m/h	cal	mm	MPa	dB	m/s <sup>2</sup>	kg	mm	mm
SF25A	28000	0,18	do tyłu	30	G1/4	9	0,63	83	< 2,5	0,4	160	3; 6; 8
SFD25A	28000	0,18	do tyłu	30	G1/4	9	0,63	83	< 2,5	0,6	295	3; 6; 8
SFK15A	19000	0,18	do tyłu	30	G1/4	9	0,63	84	< 2,5	0,6	160	6
SFK135A	19000	0,18	do tyłu	30	G1/4	9	0,63	84	< 2,5	0,7	230	6
SFD250A1	25000	0,21	do tyłu	30	G1/4	9	0,63	93/79	< 2,5	0,8	340	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		m/h	cal	mm	MPa	dB	m/s <sup>2</sup>	kg	mm	mm
F24B	24000	0,7	do tyłu	60	G1/4	12,5	0,63	78,2	< 2,5	1,2	235	6; 8
F24C	24000	0,7	do przodu	60	G1/4	13	0,63	84,3	< 2,5	1,2	235	6; 8
FD24B	24000	0,7	do tyłu	60	G1/4	13	0,63	77,8	< 2,5	1,56	324	6; 8
FD24C	24000	0,7	do przodu	60	G1/4	13	0,63	79,9	< 2,5	1,56	324	6; 8
F180C1EVO	18000	1,6	do tyłu	90	G3/8	13	0,63	81	< 2,5	1,1	245	6; 8
FD180C1EVO	18000	1,6	do tyłu	90	G3/8	13	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 uderu
- ▶ Bogate wyposażenie w narzędzia robocze
- ▶ Płynny i powolny start narzędzia
- ▶ Sterowanie energią i ilością uderów

MS202A4/1



MS405A4



MK8A



MK8B



SYMBOL	Hz	mm	mm	m/h	cal	mm	MPa	dB	m/s <sup>2</sup>	kg	mm	G
MS202A4/1	84	-	-	19,2	-	13	0,63	94	3,14	2,34	220x150	G1/2
MS10B	40	90	24	33	G1/4	12,5	0,63	98	7,7	4,8	345	-
MS13B	30	80	28	41	G1/4	12,5	0,63	99	12,4	5,9	360	-
MS405A4	32	80	40/22	25	G1/4	12,5	0,63	100	4,2	5	410	-
MS509A4/5	26,5	115	28	54	-	16	0,63	103,8	9,1	8,8	470	G3/4
MS509A4/6	26,5	115	28	54	-	16	0,63	104,1	9,1	8,8	470	G3/4
MK8B	30	105	28	58	-	16	0,63	103	9,4	8	360	G3/4
MK8A	25	105	28	48	-	16	0,63	99	9,35	7,9	345	G3/4

## MŁOT WYBURZENIOWY



MW728A8



### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Rozkruszanie i rozdrabnianie podłoża skalistego oraz zamrzniętych 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 <sup>3</sup> /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



UF203A1



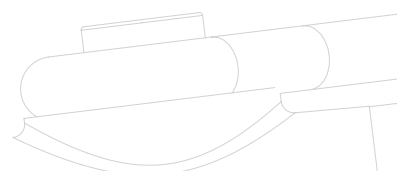
### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Ubijanie i zagęszczanie materiałów formierskich w technice odlewniczej
- ▶ 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 <sup>3</sup> /h	mm	MPa	dB	m/s <sup>2</sup>	kg	mm	cal
UF203A1	20	80	20	12	10	0,63	99	21,9	2,5	320x65	1/2
UF409A7	14,5	140	32	33	13	0,63	97	3,3	8,5	1280x80	1/2
UF511A7	13	220	36	36	13	0,63	97	5	10,5	1345x80	1/2



## 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

WI329B1



WI345B9



SYMBOL	mm	1/min	MOC kW	m/h	cal	mm	MPa	dB	m/s <sup>2</sup>	kg	mm
WI329B1 (PROSTA)	1-8	2900	0,3	32	G1/4	8	0,63	76	< 2,5	0,65	40x190
WI329B2 (PISTOLETOWA)	1-8	2900	0,3	32	G1/4	8	0,63	79	< 2,5	0,65	38x175x155
WI354B2 (PISTOLETOWA)	1-8	5400	0,3	32	G1/4	8	0,63	79	< 2,5	0,74	38x175x155
WI426C2 (PISTOLETOWA)	1-10	2600	0,38	43	G1/4	8	0,63	79	< 2,5	0,99	38x190x155
WI345B9 (KĄTOWA)	1-6	4500	0,3	33	G1/4	8	0,63	76	< 2,5	1,1	40x255x54
WI426D1 (PROSTA)	1-10	2600	0,4	43	G1/4	8	0,63	78	< 2,5	1,33	46x245
WI418D2 (PISTOLETOWA)	1-10	1800	0,4	40	G1/4	8	0,63	78	< 2,5	1,18	46x165x170
WI608D2 (PISTOLETOWA)	1-13	750	0,4	40	G1/4	8	0,63	78	< 2,5	1,48	46x195x170

# NARZĘDZIA MONTAŻOWE

## WKREŹTAKI



### ZASTOSOWANIE:

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

WK410C2/A5



WK605D2/A3



WK07FA1/A1



SYMBOL		MIĘKKIE Nm	TWARDE Nm	 1/ min	MOC kW	 m/h	 cal	 mm	 MPa	 dB	 m/s <sup>2</sup>	 kg	 mm
WKREŹTAKI 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)	M5	0,4–2	2,5–7,5	2000	0,15	11	G1/4	8	0,63	73	< 2,5	0,58	38x230
WK410C1/A1 (PROSTY)	M6	3,5–8	2,5–8	1000	0,26	21,6	G1/4	8	0,63	75	< 2,5	0,9	40x255
WK410C2/A5 (PISTOLETOWY)	M6	3,5–8	2,5–8	1000	0,26	25	G1/4	8	0,63	73	< 2,5	0,97	38x210 x155
WK507D2/A3 (PISTOLETOWY)	M8	7–16	7–16	700	0,4	36	G1/4	8	0,63	82	< 2,5	1,75	46x265 x175
WK605D2/A3 (PISTOLETOWY)	M10	7–24	7–24	450	0,4	36	G1/4	8	0,63	80	< 2,5	1,75	46x265 x175
WKREŹTAK ZE SPRZĘGŁEM POŚLIZGOWYM													
WK410B2/B5 (PISTOLETOWY)	M6	1,5–8	1,5–8	900	0,26	32	G1/4	8	0,63	78	3	0,98	36x224 x154

## 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											
<b>GWINTOWNICE Z SZYBKOMOCUJĄCYM UCHWYTEM NA PRECYZYJNE OPRAWKI GWINTOWNIKÓW</b>											
GW505A2/B (PISTOLETOWA)	M8	500 /800	0,3	32	G1/4	8	0,63	78	< 2,5	1,04	38x230x155
GW702B2/B (PISTOLETOWA)	M12	220 /470	0,4	40	G1/4	8	0,63	78	< 2,5	1,96	46x289x147
<b>GWINTOWNICE Z SZYBKOMOCUJĄCYM UCHWYTEM NA STANDARDOWE OPRAWKI GWINTOWNIKÓW</b>											
GW505A2/A (PISTOLETOWA)	M8	500 /800	0,3	32	G1/4	8	0,63	78	< 2,5	1,04	38x230x155
GW702B2/A (PISTOLETOWA)	M12	220 /470	0,4	40	G1/4	8	0,63	78	< 2,5	1,96	46x289x147

## GWINCIARKI

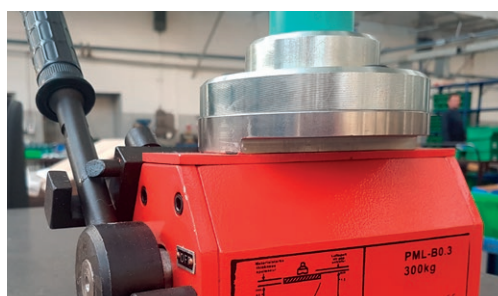









### ZASTOSOWANIE:

- ▶ Do wykonywania gwintów wewnętrznych i zewnętrznych
- ▶ Do fazowania i rozwiercania 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  $R_m = 600$  MPa oraz do M20 – dla materiałów o  $R_m = 1000$  MPa.
- ▶ Gwinciarka GP200 wyposażona jest w głowicę przegubową, umożliwiającą gwintowanie, rozwiercanie i fazowanie otworów. Głowica pozwala na ustawienie narzędzia roboczego w trzech osiach oraz obraca się względem osi pionowej i poziomej.



SYMBOL	 mm	 1/min	 MOC kW	 m/h	 mm	 MPa	 dB	Zasięg ramienia roboczego (mm)
GP200/1 z uchwytem magnetycznym	M5/M24	I – 100 II – 300	0,35	55	10	0,63	85	1800
GP200	M5/M24	I – 100 II – 300	0,35	40	10	0,63	85	1800

### PARAMETRY UCHWYTU MAGNETYCZNEGO UM300

Długość	255 mm
Szerokość	95 mm
Wysokość	95 mm
Rozstaw otworów (M10) mocujących gwinciarke	ø100 mm, 4 otw. co 90°
Optymalna grubość podstawy	30 mm

## MOTOREDUKTORY



### ZASTOSOWANIE:

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

5MA04



2MA07R



14M02R



SYMBOL	MOC kW	1/ min	MOC max 1/ min	STOP Nm	START Nm	P		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	2,4	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	33	0,63	< 85	1,1
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	235	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	0,9	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. Nasza oferta obejmuje wiele rodzajów grotów do młotów pneumatycznych.



## UCHWYTY DO WIERTAREK

Uchwyty do wiertarek:

- ▶ uchwyt 3/8" (wiertarki do otworów 0–8 mm)
- ▶ uchwyt 3/8" (wiertarki do otworów 0–10 mm)
- ▶ uchwyt 1/2" (wiertarki do otworów 0–10 mm)
- ▶ uchwyt 1/2" (wiertarki do otworów 0–13 mm)



## OPRAWY DO GWINTOWNIC

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





## 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 zmniejszenie ich zużycia. Wybierając rodzaj smarowania należy uwzględnić zastosowanie narzędzia i warunki pracy.



# ELEMENTY PRZYGOTOWANIA SPRĘŻONEGO POWIETRZA

Elementy przygotowania sprężonego powietrza służą do usuwania z czynnika roboczego zanieczyszczeń stałych i ciekłych, nastawiania i utrzymywania stałego ciśnienia medium oraz nasycania 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 przygotowania sprężonego powietrza są modułowym rozwiązaniem redukcji ciśnienia, filtracji i naolejenia sprężonego powietrza.



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
PBPP/G1/2"	1/2"	0,5–12 bar	40 µm	2600 l/min

PBPP/G1/2"



## 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, hydraulicie i hydraulicie siłowej, rolnictwie.



Świadczymy profesjonalne usługi serwisowe własnych produktów:

- ▶ narzędzi pneumatycznych

Atrakcyjność oferty 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 Sp. z o.o.**

ul. Robotnicza 72, 53-508 Wrocław

tel. serwis: +48 71 78 27 128

e-mail: [serwis@archimedes.com.pl](mailto:serwis@archimedes.com.pl)



## TOCZENIE

Wykonujemy usługi toczenia na:

- ▶ centrach tokarskich prętowych dwugłowicowych z przeciwrzeczionem do pracy z pręta do  $D = 51$  mm firmy Schaublin, Miyano
- ▶ tokarkach CNC z konikiem do pracy z pręta do średnicy  $D = 50$  mm firmy Colchester
- ▶ centrach tokarskich uchwytych firmy MAS Kovosvit z wrzeczionem przechwytyjącym lub konikiem do średnicy  $D = 430$  mm
- ▶ tokarkach CNC z konikiem firmy FAT do średnicy 630 i długości 2000
- ▶ tokarkach konwencjonalnych



## FREZOWANIE I WIERCENIE

Wykonujemy usługi frezowania i wiercenia na:

- ▶ centrach obróbczych 4-osiowych firmy MAS Kovosvit ze stożkiem wrzeciona ISO40, ISO50 o polu roboczym  $X = 1270$  mm,  $Y = 610$  mm,  $Z = 720$  mm
- ▶ centrach obróbczych 3 i 4-osiowych firmy Chiron FZ08, FZ12, FZ15
- ▶ centrach obróbczych 3 i 4 osiowych DMC 63V, DMC103V
- ▶ frezarkach konwencjonalnych



## OBRÓBKA KÓŁ ZĘBATYCH

- ▶ Frezowanie obwiedniowe kół walcowych o modułach od  $m = 0,5$  do  $m = 3$  i średnicach do 300 mm
- ▶ Dłutowanie metodą Fellowsa uzębień wewnętrznych i zewnętrznych o modułach od  $m = 1$  do  $m = 2$  i średnicach do 400 mm



## SZLIFOWANIE

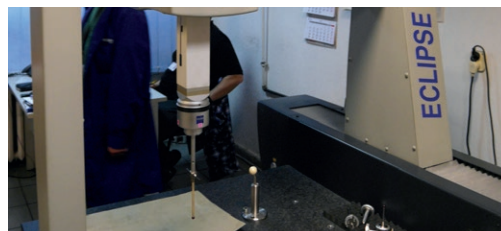
Szlifowanie na:

- ▶ szlifierkach CNC do wałków Tachella Elektra EVO 1018, gabaryty D = 350 x 1000, maksymalny ciężar 120 kg
- ▶ szlifierkach CNC do otworów Studer S120, gabaryty D = 120 mm, L = 70 mm
- ▶ szlifierkach konwencjonalnych do płaszczyzn, otworów, wałków, gwintów oraz szlifowań bezkłowych



## POMIAR

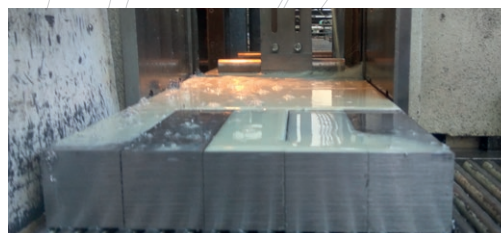
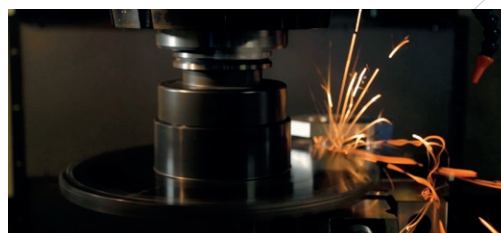
- ▶ Maszyna pomiarowa Zeiss Eclipse-ST3 o polu roboczym X = 700 mm, Y = 700 mm, Z = 500 mm
- ▶ Bogaty asortyment przyrządów do pomiarów geometrycznych, chropowatości oraz twardości powierzchni.



## MATERIAŁY

Pracujemy na następujących materiałach:

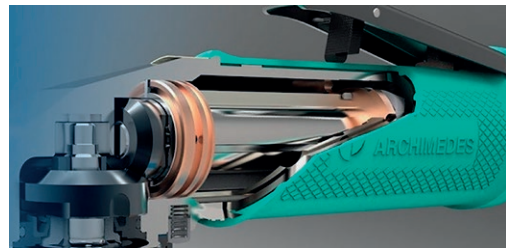
- ▶ miedź, brąz
- ▶ stopy aluminium
- ▶ stale konstrukcyjne, nierdzewne, ulepszone cieplnie, wysoko hartowane
- ▶ żeliwo
- ▶ tworzywa sztuczne



## MONTAŻ

Wieloletnie doświadczenie w zakresie montażu:

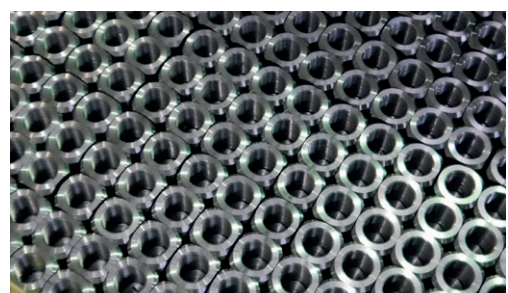
- ▶ narzędzi pneumatycznych
- ▶ przekładni planetarnych
- ▶ maszyn pakujących do przemysłu spożywczego
- ▶ podzespołów maszyn przemysłowych



## KONTROLA JAKOŚCI

Dzięki ciągłym pracom nad doskonaleniem i rozwojem Systemu Zarządzania Jakością Archimedes Sp. z o.o. uzyskał certyfikat Zintegrowanego Systemu Zarządzania zgodnego z wymaganiami norm PN-EN ISO 9001:2015.

- ▶ System Zarządzania Jakością zapewnia właściwą, systemowo administrowaną realizację wszystkich procesów biznesowych mających wpływ na jakość produktów i usług.
- ▶ Sprawne działanie systemu gwarantuje, że wszystkie procesy są monitorowane pod względem skuteczności i efektywności, doskonalone oraz przystosowywane do ciągle zmieniających się warunków rynkowych i technologicznych oraz do zmieniających się wymagań klienta.





## OBRÓBKA STRUMIENIOWO-ŚCIERNA

Oferujemy usługę oczyszczania wszelkiego rodzaju powierzchni z zanieczyszczeń metodą strumieniowo-ścierną – usługi śrutowania oraz szkiełkowania.

Głównymi zaletami obróbki strumieniowo-ściernej są:

- ▶ możliwość usunięcia starych powłok lakierniczych
- ▶ możliwość usunięcia rdzy
- ▶ ujednoczenie obrabianej powierzchni pod kolejne obróbki
- ▶ usunięcie zanieczyszczeń

Oczyszczamy elementy drobne, gabarytowe, felgi samochodowe itp.

Maksymalne gabaryty oczyszczania  
900 x 1350 x 900 mm.







# GRUPA KAPITAŁOWA

## ARCHIMEDES Sp. z o.o.

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 NARZĘDZI PNEUMATYCZNYCH

## 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 Spółka Akcyjna

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), 2021

