



Firma “Karo” s.c. rozpoczęła swoją działalność w **1981 roku**. Naszą specjalnością jest **obróbka skrawaniem** (szczególnie **toczenie i frezowanie**) szerokiej gamy materiałów – m.in. **stali** (także **twardej/hartowanej**), **metalów kolorowych**, **żeliwa oraz tworzyw sztucznych**.

Zajmujemy się **wytwarzaniem detali zgodnie ze specyfikacją** techniczną klientów wraz z konsultacjami na poziomie optymalnych doboru metod wytwarzania. Realizujemy **małe zamówienia (1-100) jak i duże serie** w produkcji ciągłej. Zbudowaliśmy swoją reputację wykonując **omodelowania odlewnicze oraz do obróbki plastycznej**. Przyjmujemy także zalecenia wymagające hartowania, cynkownia, chromowania, czernienia, omalowania oraz montażu wykonywanych przez nas elementów.

Jako zarząd wierzymy, że najważniejszym celem firmy “KARO” S.C jest **utrzymywanie najwyższej jakości obróbki i obsługi** przy jednoczesnym **zachowaniu kompetytywności cenowej**.

Praca wykonywana jest przez doświadczonych i wykwalifikowanych pracowników pod nadzorem magistrów inżynierów specjalizujących się w mechanice i kontroli jakości. Nasi klienci to w większości firmy polskie, niemieckie, austriackie oraz szwedzkie. Od roku 2001 posiadamy certyfikat ISO 9001:2015 wydawany przez **TÜV SÜD Management Service GmbH**.

Nasz zakład produkcyjny mieści się w mieście **Śrem**, w województwie **wielkopolskim**.



Przykłady realizacji



PARK MASZYNOWY

DMG - MORI CENTRUM CNC NLX-200SY/500



Maksymalna średnica toczenia	366 mm
------------------------------	--------

Maksymalna długość obrabianego przedmiotu z konikiem	510 mm
--	--------

Maksymalny rozmiar uchwytu	203 mm
----------------------------	--------

Maksymalna prędkość obrotowa wrzeciona	5 000 obr/min
--	---------------

Maksymalna średnica wewnętrzna rury zaciskowej	65 mm
--	-------

Przeciwwrzeciono zwiększające wydajność złożonej obróbki

Tokarka uchwytowo kłowa z osią C

Aktywna oś Y

Głowica narzędziowa dwunastopozycyjna

Tokarka dzięki obrotowym narzędziom umożliwia wiercenie i frezowanie poza osią

FANUC Robodrill Alpha D21 LiB5P



Rozmiar stołu roboczego	850x410 mm
-------------------------	------------

Posuwy X/Y/Z	700x400x330 mm
--------------	----------------

Max prędkość obrotowa wrzeciona	24000 obr/min.
---------------------------------	----------------

Szybkie posuwy	54 m/min.
----------------	-----------

Czas wymiany narzędzia	1,6 s
------------------------	-------

Ilość narzędzi	do 21 szt.
----------------	------------

DMG - MORI CENTRUM CNC NLX-2500/700



Maksymalna średnica toczenia	460 mm
Maksymalna długość toczenia	728 mm
Przelot wrzeciona	80 mm
Maksymalne obroty wrzeciona	4 000 obr/min
Maksymalna prędkość obrotowa narzędzi napędzanych	10 000 obr/min

Tokarka uchwytowo kłowa z osią C

Głowica narzędziowa dwunastopozycyjna

Tokarka dzięki obrotowym narzędziom umożliwia wiercenie i frezowanie poza osią

DMG - MORI CENTRUM CNC NLX-2500/700



Maksymalna średnica toczenia	460 mm
Maksymalna długość toczenia	728 mm
Przelot wrzeciona	80 mm
Maksymalne obroty wrzeciona	4 000 obr/min
Maksymalne obroty wrzeciona przy frezowaniu	6000 obr/min

Tokarka uchwytowo kłowa z osią C

Głowica narzędziowa dwunastopozycyjna

Tokarka dzięki obrotowym narzędziom umożliwia wiercenie i frezowanie poza osią

DMG - DMC 635 V ecoline



Droga przesuwu w osi X	635 mm
Droga przesuwu w osi Y	510 mm
Droga przesuwu w osi Z	460 mm
Siła posuwu	4.000 N
Posuw roboczy	20 m/min
Posuw szybki	25 m/min
Max. zakres prędkości obrotowej	8.000 min ⁻¹
Liczba narzędzi	20

DMG - GILDEMEISTER CTX-410



Maksymalna średnica toczenia	426 mm
Długość toczenia w kłach	459 mm
Przelot wrzeciona	65
Zakres obrotów	22 - 6 000 obr/min
Moc napędu 40%/100%	16/12 kW
Sterowania CNC	Fanuc 32 i

Konik w pełni sterowany

Tokarka uchwytna-klowa z osią C

Głowica narzędziowa
dwunastopozycyjna

Tokarka dzięki obrotowym narzędziom umożliwia wiercenie poza osią i frezowanie.

DMG - GILDEMEISTER DMC-103V



Przestrzeń obróbkowa:	
Oś - X	1 000 mm
Oś - Y	600 mm
Oś - Z	600 mm
Liczba narzędzi	24
Zakres obrotów	1 - 10 000 obr/min
Dokładność pozycjonowania	0,01 mm
Sterowanie	Fanuc 180i MB

DMG - GILDEMEISTER NEF-400 – 2 szt.



Największa średnica toczenia	350 mm
Największa długość toczenia	650 mm
Przełot wrzeciona	50 mm
Obroty wrzeciona	4 000 obr/min
Ilość sterowanych osi	X,Z

DMG - GILDEMEISTER CTX-200 z podajnikiem hydraulicznym



Największa średnica toczenia	190 mm
Największa długość toczenia	305 mm
Przełot wrzeciona	42 mm
Obroty wrzeciona	5 000 obr/min
Narzędzia napędzane	5 000 obr/min
Ilość sterowanych osi	3 X,Z,C
Konik w pełni sterowany	
Odbiornik detali	

Tokarka dzięki obrotowym narzędziom umożliwia wiercenie poza osią i frezowanie. Na wyposażeniu znajduje się również podajnik hydrauliczny pręta.

Projektor profili HELIOS 350H – Urządzenie pomiarowe światłem odbitym i przechodzącym



Ekran pomiarowy o średnicy	350 mm
Wymiar stołu roboczego	400 x 150 mm
Przesunięcie wzdłuż osi X	195 mm
Przesunięcie pionowe osi Y	150 mm
Zakres ogniskowania	100 mm
Wyposażony w technologię	M-TOUCH

ERBA MARBAD EVP RA – Urządzenie do obróbki powierzchniowej – mikro szlifem



Średnica bębna	1070 mm
MOC	0,85 KW
Wsad	30kg

Kontakt

Rozmawiamy po Polsku.

We speak English.

Nous parlons Français.

Roman Kaczmarek, współwłaściciel +48 604 402 918 – FR, PL

Paweł Kaczmarek, współwłaściciel +48 694 428 597 – ENG, PL

biuro@karo-srem.pl

<http://www.karo-srem.pl/>

63-100 Śrem, Poland

ul. Przemysłowa 38

