

# KUŹNIA<sup>®</sup>

Rok zał. 1887

## SUŁKOWICE

**ODKUWKI** matrycowe  
i swobodnie kute



Gesenk - und freigeschmiedete **Schmiedeteile**

**125-lat**  
125 Jahre - Jubiläum



## Certyfikat

Standard odwołania: **ISO 9001:2008**  
 Numer rejestracyjny: 0198 100 0003

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o. powołana przez:  
**Fabryka Narzędzi „KUZMA” S.A.**  
 ul. 1-go Maja 70  
 PL - 32-440 Subkowice

Zakres ważności: produkcja i sprzątki narzędzi ręcznych, odłuski masywowych, śpięz do rękawic budowlanych

Na podstawie audytu, protokół nr 0 0002 potwierdza się spełnienie wymagań normy ISO 9001:2008.

Obowiązuje termin przeprowadzenia następnego audytu: 01-12

Okres ważności: Certyfikat jest ważny do 2010-01-15 do 2013-01-14. Pierwsza certyfikacja w 1998 r.

Warszawa, 2010-01-15



## Certyfikat

Standard odwołania: **ISO 14001:2004**  
 Numer rejestracyjny: 0198 104 0008

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o. powołana przez:  
**Fabryka Narzędzi „KUZMA” S.A.**  
 ul. 1-go Maja 70  
 PL - 32-440 Subkowice


Zakres ważności: produkcja i sprzątki narzędzi ręcznych, odłuski masywowych, śpięz do rękawic budowlanych

Na podstawie audytu, protokół nr 4 00038 potwierdza się spełnienie wymagań normy ISO 14001:2004.

Obowiązuje termin przeprowadzenia następnego audytu: 17-12

Okres ważności: Certyfikat jest ważny do 2011-02-15 do 2014-03-14. Pierwsza certyfikacja w 2005 r.

Warszawa, 2011-02-02



## Certyfikat

Standard odwołania: **EN 16001:2009**  
 Numer rejestracyjny: 0199 402 0001

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o. powołana przez:  
**Fabryka Narzędzi „KUZMA” S.A.**  
 ul. 1-go Maja 70  
 PL - 32-440 Subkowice

Zakres ważności: produkcja i sprzątki narzędzi ręcznych, odłuski masywowych, śpięz do rękawic budowlanych

Na podstawie audytu, protokół nr 2 0001 potwierdza się spełnienie wymagań normy EN 16001:2009.

Obowiązuje termin przeprowadzenia następnego audytu: 17-12

Okres ważności: Certyfikat jest ważny do 2011-04-15 do 2014-04-14.

Warszawa, 2011-04-15



## Zertifikat

Półnorma: **ISO 9001:2008**  
 Zertifikat-Registrier-Nr.: 0198 100 0003

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o. beauftragt:  
**Fabryka Narzędzi „KUZMA” S.A.**  
 ul. 1-go Maja 70  
 PL - 32-440 Subkowice

Geltungsbereich: Herstellung und Verkauf von Handwerkzeugen, Gesenkschraubmaschinen, Beschleuniger

Durch ein Audit, Bericht Nr. 0 0002, wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der ISO 9001:2008 erfüllt sind. Das Fälligkeitstermin für Folgeaudits ist der 01-12.

Gültigkeit: Dieses Zertifikat ist gültig vom 2010-01-15 bis zum 2013-01-14. Erster Zertifizierung 1998

Warszawa, 2010-01-15



## Zertifikat

Półnorma: **ISO 14001:2004**  
 Zertifikat-Registrier-Nr.: 0198 104 0008

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o. beauftragt:  
**Fabryka Narzędzi „KUZMA” S.A.**  
 ul. 1-go Maja 70  
 PL - 32-440 Subkowice

Geltungsbereich: Herstellung und Verkauf von Handwerkzeugen, Gesenkschraubmaschinen, Beschleuniger

Durch ein Audit, Bericht Nr. 4 00038, wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der ISO 14001:2004 erfüllt sind. Das Fälligkeitstermin für Folgeaudits ist der 17. Dezember.

Gültigkeit: Dieses Zertifikat ist gültig vom 2011-02-15 bis zum 2014-03-14. Erster Zertifizierung 2005.

Warszawa, 2011-02-02



## Zertifikat

Półnorma: **EN 16001:2009**  
 Zertifikat-Registrier-Nr.: 0199 402 0001

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o. beauftragt:  
**Fabryka Narzędzi „KUZMA” S.A.**  
 ul. 1-go Maja 70  
 PL - 32-440 Subkowice

Geltungsbereich: Herstellung und Verkauf von Handwerkzeugen, Gesenkschraubmaschinen, Beschleuniger

Durch ein Audit, Bericht Nr. 2 0001, wurde der Nachweis erbracht, dass die Forderungen der EN 16001:2009 erfüllt sind.

Gültigkeit: Dieses Zertifikat ist gültig vom 2011-04-15 bis zum 2014-04-14.

Warszawa, 2011-04-15



### "SIMPTEST"

ZESPÓŁ ORGANIZACJI KWALIFIKACJI JAKOŚCI WYKONCÓW  
 Ośrodek Badawczy i Certyfikacji Sp. z o.o.  
 40-053 KATOWICE ul. Barbary 17

**CERTYFIKAT Nr 142011**  
 potwierdzenie do wykonania wyrobów technicznych  
 (norma odwołania: PN-EN ISO 9001:2009) (zgodnie z PN-EN ISO 9001:2009)  
 Program certyfikacji: "P" "P"

Nazwa i adres producenta/certyfikanta: **Fabryka Narzędzi „Kuzma” S.A.**  
 ul. 1-go Maja 70  
 32-440 Subkowice

Nazwa i adres przedsiębiorcy: **Fabryka Narzędzi „Kuzma” S.A.**  
 ul. 1-go Maja 70  
 32-440 Subkowice

Nazwa i typ wyrobu: **Śpięz do rękawic budowlanych**

Ważność: 29.10.2010

Przez do wykonania wyrobów technicznych potwierdzono, że spełniają wymagania normy PN-EN ISO 9001:2009.

Termin następnego certyfikacji: 29.10.2011



Katowice, dnia 29 kwietnia 2010r.

### "SIMPTEST"

ZESPÓŁ ORGANIZACJI KWALIFIKACJI JAKOŚCI WYKONCÓW  
 Ośrodek Badawczy i Certyfikacji Sp. z o.o.  
 40-053 KATOWICE ul. Barbary 17

**CERTYFIKAT Nr 162011**  
 potwierdzenie do wykonania wyrobów technicznych  
 (norma odwołania: PN-EN ISO 9001:2009) (zgodnie z PN-EN ISO 9001:2009)  
 Program certyfikacji: "P" "P"

Nazwa i adres producenta/certyfikanta: **Fabryka Narzędzi „Kuzma” S.A.**  
 ul. 1-go Maja 70  
 32-440 Subkowice

Nazwa i adres przedsiębiorcy: **Fabryka Narzędzi „Kuzma” S.A.**  
 ul. 1-go Maja 70  
 32-440 Subkowice

Nazwa i typ wyrobu: **Śpięz do rękawic budowlanych**

Ważność: 29.10.2010

Przez do wykonania wyrobów technicznych potwierdzono, że spełniają wymagania normy PN-EN ISO 9001:2009.

Termin następnego certyfikacji: 29.10.2011



Katowice, dnia 29 kwietnia 2010r.

### "SIMPTEST"

ZESPÓŁ ORGANIZACJI KWALIFIKACJI JAKOŚCI WYKONCÓW  
 Ośrodek Badawczy i Certyfikacji Sp. z o.o.  
 40-053 KATOWICE ul. Barbary 17

**CERTYFIKAT Nr 152011**  
 potwierdzenie do wykonania wyrobów technicznych  
 (norma odwołania: PN-EN ISO 9001:2009) (zgodnie z PN-EN ISO 9001:2009)  
 Program certyfikacji: "P" "P"

Nazwa i adres producenta/certyfikanta: **Fabryka Narzędzi „Kuzma” S.A.**  
 ul. 1-go Maja 70  
 32-440 Subkowice

Nazwa i adres przedsiębiorcy: **Fabryka Narzędzi „Kuzma” S.A.**  
 ul. 1-go Maja 70  
 32-440 Subkowice

Nazwa i typ wyrobu: **Śpięz do rękawic budowlanych**

Ważność: 29.10.2010

Przez do wykonania wyrobów technicznych potwierdzono, że spełniają wymagania normy PN-EN ISO 9001:2009.

Termin następnego certyfikacji: 29.10.2011



Katowice, dnia 29 kwietnia 2010r.

## ÜBEREINSTIMMUNGSZERTIFIKAT

BWU03-001-0079

Hiermit wird gemäß § 24 Abs. 1 der Landesverordnung für Baden-Württemberg (LVO) vom 8. August 1995 (S. 6, 617), zuletzt geändert durch Verordnung vom 25. April 2007 (S. 6, 252), bestätigt, dass das Bauelement

**Stückzapfung Typ „KUZMA”  
 Kuppelgelenke B**

des Antriebsorgans  
**Fabryka Narzędzi „Kuzma” S.A.**  
 ul. 1-go Maja 70  
 32-440 Subkowice

des Herstellorgans  
**Fabryka Narzędzi „Kuzma” S.A.**  
 ul. 1-go Maja 70  
 32-440 Subkowice

nach den Ergebnissen der werkseigenen Produktionskontrolle und der vom Ots-Graf Institut der Universität Stuttgart durchgeführten Fremdüberwachung des Bestmengenlosts der

**DIN EN 74-1:2005-12  
 „Kuppelgen, Zentrierbolzen und Fußplatten für Arbeitegeräte und Traggeräte”**

entspricht. Der Hersteller ist somit berechtigt, das Bauelement mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) gemäß der Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder zu kennzeichnen.

Dieses Zertifikat wurde erstmals am 27.05.2009 ausgestellt und gilt solange, wie sich die oben angeführte Norm und die Bedingungen der Herstellung des Produktes nicht ändern.

Stuttgart, den 27.05.2009



Dr.-Ing. R. Lehmann  
 Leiter der Fachkommission

## ÜBEREINSTIMMUNGSZERTIFIKAT

BWU03-001-0080

Hiermit wird gemäß § 24 Abs. 1 der Landesverordnung für Baden-Württemberg (LVO) vom 8. August 1995 (S. 6, 617), zuletzt geändert durch Verordnung vom 25. April 2007 (S. 6, 252), bestätigt, dass das Bauelement

**Drückzapfung Typ „KUZMA”  
 Kuppelgelenke A**

des Antriebsorgans  
**Fabryka Narzędzi „Kuzma” S.A.**  
 ul. 1-go Maja 70  
 32-440 Subkowice

des Herstellorgans  
**Fabryka Narzędzi „Kuzma” S.A.**  
 ul. 1-go Maja 70  
 32-440 Subkowice

nach den Ergebnissen der werkseigenen Produktionskontrolle und der vom Ots-Graf Institut der Universität Stuttgart durchgeführten Fremdüberwachung des Bestmengenlosts der

**DIN EN 74-1:2005-12  
 „Kuppelgen, Zentrierbolzen und Fußplatten für Arbeitegeräte und Traggeräte”**

entspricht. Der Hersteller ist somit berechtigt, das Bauelement mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) gemäß der Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder zu kennzeichnen.

Dieses Zertifikat wurde erstmals am 27.05.2009 ausgestellt und gilt solange, wie sich die oben angeführte Norm und die Bedingungen der Herstellung des Produktes nicht ändern.

Stuttgart, den 27.05.2009



Dr.-Ing. R. Lehmann  
 Leiter der Fachkommission

## ÜBEREINSTIMMUNGSZERTIFIKAT

BWU03-001-0115

Hiermit wird gemäß § 24 Abs. 1 der Landesverordnung für Baden-Württemberg (LVO) vom 8. August 1995 (S. 6, 617), zuletzt geändert durch Verordnung vom 25. April 2007 (S. 6, 252), bestätigt, dass das Bauelement

**Nennzapfung Typ „Kuzma”  
 Kuppelgelenke B**

des Antriebsorgans  
**Fabryka Narzędzi „Kuzma” S.A.**  
 ul. 1-go Maja 70  
 32-440 Subkowice

des Herstellorgans  
**Fabryka Narzędzi „Kuzma” S.A.**  
 ul. 1-go Maja 70  
 32-440 Subkowice

nach den Ergebnissen der werkseigenen Produktionskontrolle und der vom Ots-Graf Institut der Universität Stuttgart durchgeführten Fremdüberwachung des Bestmengenlosts der

**DIN EN 74-1:2005-12**

entspricht. Der Hersteller ist somit berechtigt, das Bauelement mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) gemäß der Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder zu kennzeichnen.

Dieses Zertifikat wurde erstmals am 20.01.2011 ausgestellt und gilt so lang, wie sich die oben angeführte Norm und die Bedingungen der Herstellung des Produktes nicht ändern.

Stuttgart, den 20.01.2011



Dr.-Ing. R. Lehmann  
 Leiter der Fachkommission

# Fabryka Narzędzi „KUŹNIA” S.A.



## Fabryka Narzędzi „Kuźnia” S.A.

ul. 1 Maja 70, 32-440 Sułkowice

	<a href="http://www.kuznia-sulkowice.pl">www.kuznia-sulkowice.pl</a>
Centrala:	tel. 12 372-87-00
Sekretariat:	tel. 12 372-87-07 fax 12 273-25-16 <a href="mailto:sekretariat@kuznia-sulkowice.pl">sekretariat@kuznia-sulkowice.pl</a>
Dział Marketingu:	tel. 12 372-87-30, 12 372-87-67 <a href="mailto:marketing@kuznia-sulkowice.pl">marketing@kuznia-sulkowice.pl</a>
Dział Eksportu:	tel. +48 12 372-88-00, +48 12 372-87-03 <a href="mailto:export@kuznia-sulkowice.pl">export@kuznia-sulkowice.pl</a>
Dział Sprzedaży:	tel. 12 372-87-16, 12 372-87-21 fax 12 372-87-15 <a href="mailto:sprzedaz@kuznia-sulkowice.pl">sprzedaz@kuznia-sulkowice.pl</a>
Hurtownia:	tel. 12 372-88-08 <a href="mailto:hurt@kuznia-sulkowice.pl">hurt@kuznia-sulkowice.pl</a>



## ODKUWKI

### NASZĄ SPECJALNOŚCIĄ SĄ ODKUWKI

Posiadamy 125-letnie doświadczenie w produkcji odkuwek matrycowych i swobodnie kutych. Oferujemy Państwu odkuwki o masie do 10kg i wymiarach do 200 mm szerokości (średnicy) i 500 mm długości.

### GWARANTUJEMY BARDZO KRÓTKIE TERMINY DOSTAW

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

### KAŻDY WYRÓB TRAKTUJEMY INDYWIDUALNIE

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

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

Przed rozpoczęciem produkcji przedstawiamy do oceny sporządzony przez nas rysunek.

### INWESTUJEMY W NOWOCZESNOŚĆ

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

Zastosowanie nagrzewów indukcyjnych i nowoczesnych młotów kuźniczych niemieckiej firmy Lasco powoduje, że klienci otrzymują produkt o najwyższej, powtarzalnej jakości. Trzy z naszych młotów wyposażone są w wyrzutniki odkuwek. Poszerza to nasze możliwości produkcyjne o odkuwki z minimalnymi skosami matrycowymi.

### NAJWYŻSZA JAKOŚĆ JEST DLA NAS PRIORYTETEM

Nowoczesny park maszynowy, doświadczenie pracowników oraz bardzo dobra organizacja i kontrola produkcji gwarantują doskonałą jakość odkuwek. Nasza firma poddawana jest także regularnemu nadzorowi zewnętrznemu - posiadamy certyfikat ISO 9001:2008.

### ODKUWKI SUROWE I WIELE WIĘCEJ

Nasza oferta nie ogranicza się wyłącznie do odkuwek surowych. W zależności od Państwa potrzeb zapewniamy także obróbkę mechaniczną, obróbkę cieplną, pokrycie powierzchni i montaż.

### ZALETY ODKUWEK

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

## SCHMIEDETEILE

### UNSER FACHGEBIET SIND SCHMIEDETEILE

Wir haben eine 125-jährige Erfahrung mit der Produktion der Gesenk- und freigeschmiedeten Schmiedeteilen. Wir bieten Ihnen Schmiedeteile an, die bis zu 10kg wiegen, eine Breite (Durchmesser) von 200mm und eine Länge von 500mm haben.

### WIR GARANTIEREN IHNEN SEHR KURZE LIEFERTERMINE

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

### JEDES PRODUKT BEHADELN WIR INDIVIDUELL

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

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

### WIR INVESTIEREN IN EINE MODERNE ZUKUNFT

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

Durch die Verwendung der induktiven Wärmebehandlungsanlage und modernsten Schmiedehämmer der Firma Lasco, bekommen unsere Kunden nur Produkte mit höchster wiederholbarer Qualität. Drei unserer Schmiedehämmer sind mit Auswerfer für Schmiedeteile ausgestattet. Das vergrößert unsere Möglichkeiten des Schmiedens um Teile mit minimalen Schrägen.

### HÖCHSTE QUALITÄT IST UNSER ZENTRALES ANLIEGEN

Ein moderner Maschinenpark, qualifizierte und erfahrene Mitarbeiter, eine sehr gute Organisation und Kontrolle der Produkte erlaubt uns die Schmiedeteile weiter zu perfektionieren. Unser Unternehmen unterliegt auch einer regelmäßigen Fremdüberwachung – wir besitzen das Zertifikat ISO 9001:2008.

### ROHSCHMIEDETEILE UND VIEL MEHR

Wir bieten unseren Kunden nicht nur Rohlinge an. Nach Wunsch des Kunden führen wir auch eine mechanische Bearbeitung, Wärmebehandlung, Oberflächenbeschichtung und Montage durch.

### VORTEILE DER SCHMIEDETEILE

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

## Projektowanie odkuwek

Entwerfen der Schmiedeteile



- Projektowanie odkuwek w systemie CAD/CAM Pro Engineer
- Entwerfen der Schmiedeteile im CAD/CAM Pro Engineer System



- Projektowanie odkuwek w systemie CAD/CAM Pro Engineer
- Entwerfen der Schmiedeteile im CAD/CAM Pro Engineer System



# Wykonywanie oprzyrządowania

Fertigung der Werkzeuge



- Frezowanie matrycy na obrabiarce MIKRON
- Gesenkfertigung mit der MIKRON - Bearbeitungsmaschine



- Frezowanie matrycy na obrabiarce MIKRON
- Gesenkfertigung mit der MIKRON - Bearbeitungsmaschine



- **Produkcja matryc na odkuwki na centrach obróbczych firmy AVIA i MIKRON**
- **Fertigung der Gesenke für Schmiedeteile auf den Bearbeitungszentren MIKRON**



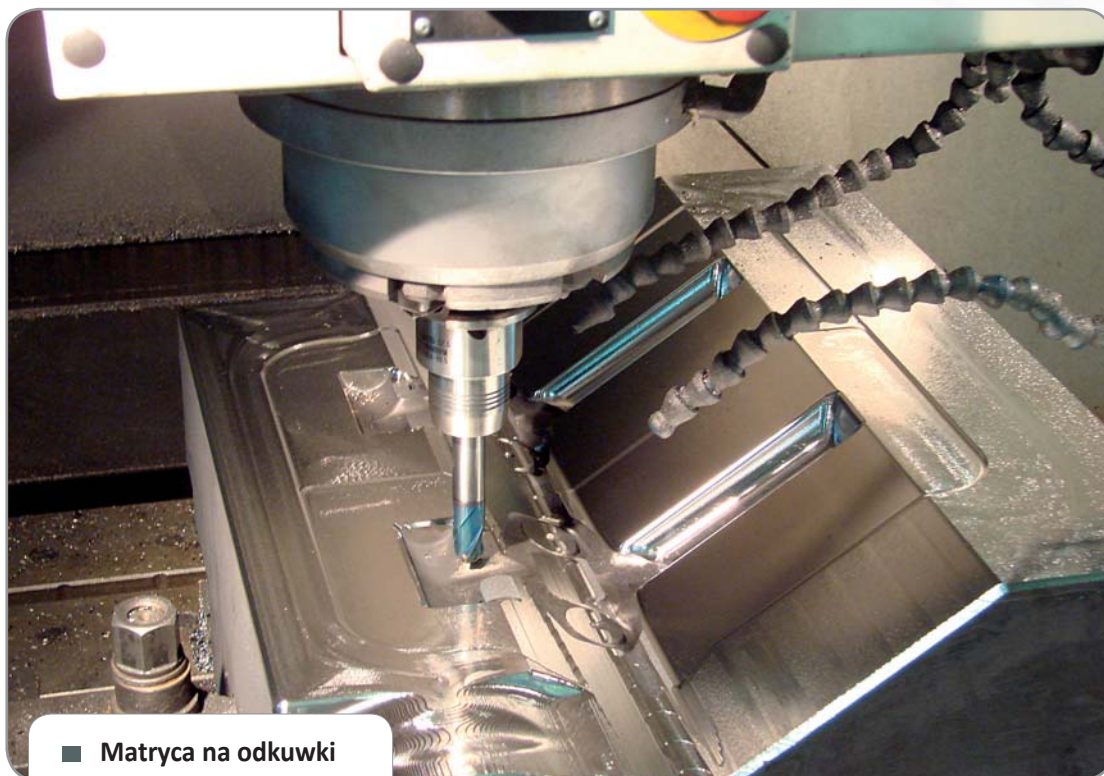
- **Produkcja matryc na odkuwki na centrach obróbczych firmy AVIA i MIKRON – hala Narzędziowni**
- **Gesenkfertigung mit den Bearbeitungszentren der Firma MIKRON und AVIA - Werkzeugbau**



# Wykonywanie oprzyrządowania

Fertigung der Werkzeuge

**KUZNIA**<sup>®</sup>



- Matryca na odkuwki z widocznym kształtem wykroju
- Schmiedeteilgesenk mit der sichtbaren Gravurform



- Matryca na odkuwki z widocznym kształtem wykroju
- Schmiedeteilgesenk mit der sichtbaren Gravurform





- **Produkcja oprzyrządowania na obrabiarce firmy MIKRON**
- **Werkzeugfertigung mit der CNC - Bearbeitungsmaschine**



- **Magazyn matryc**
- **Werkzeuglager**



# Magazyn stali

Stahllager

**KUZNIA**<sup>®</sup>



- Magazyn stali
- Stahllager



- Magazyn stali
- Stahllager



## Przygotowanie materiału na odkuwki

Vorbereitung vom Material für Schmiedeteile



- Hala krajalni
- Sägerei



- Hala krajalni
- Sägerei



## Produkcja odkuwek

Produktion der Schmiedeteile



- Odkuwki po procesie matrycowania i okrawania
- Schmiedeteile nach dem Gesenkschmieden und Abgraten



- Hala wydziału kuźni z widocznymi młotami LASCO HOU 160 i HOU 400
- Schmiedehalle mit sichtbaren LASCO Hämmern HOU 160 und HOU 400



## Produkcja odkuwek

Produktion der Schmiedeteile



- Hala wydziału kuźni z widocznymi młotami Lasco
- Schmiedehalle mit den Lasco Hämmern



- Hydrauliczny młot matrycowy LASCO HOU 160 z wyrzutnikiem odkuwek
- Hydraulischer Gesenkschmiedehammer mit Auswerfer Produktion LASCO

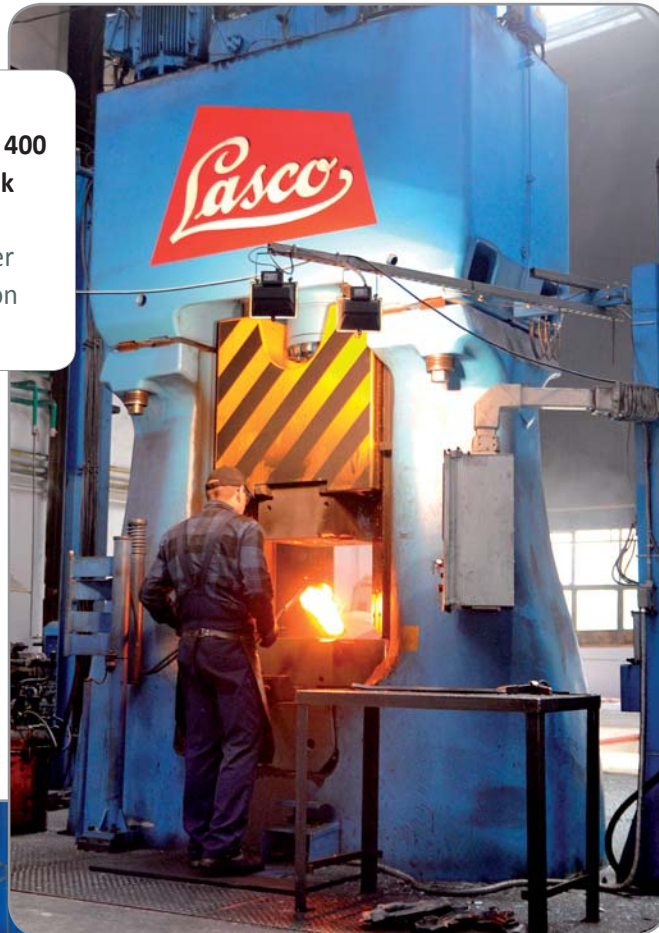


# Produkcja odkuwek

Produktion der Schmiedeteile

**KUZNIA**<sup>®</sup>

- Hydrauliczny młot matrycowy LASCO HOU 400 z wyrzutnikiem odkuwek
- Hydraulischer Gesenkschmiedehammer mit Auswerfer Produktion LASCO



- Śrutownica TOSCA do czyszczenia odkuwek
- Strahlanlage TOSCA zum Entzundern



- Młot hydrauliczny firmy LASCO HO-U 400 z wyrzutnikiem odkuwek
- Hydraulischer Gesenkschmiedehammer LASCO HO-U 400 mit Auswerfer



# Obróbka cieplna

Wärmebehandlung



- Obróbka cieplna
- Wärmebehandlung



- Obróbka cieplna
- Wärmebehandlung



## Obróbka mechaniczna odkuwek

Mechanische Bearbeitung der Schmiedeteile



- Frezarki JAFO
- Fräsmaschinen JAFO



- Tokarskie centra obróbki Firmy AVIA
- Drehbearbeitungszentrum Produktion AVIA



# Przykłady odkuwek matrycowych

Beispiele der Gesenkschmiedeteile







# Przykłady odkuwek matrycowych

Beispiele der Gesenkschmiedeteile







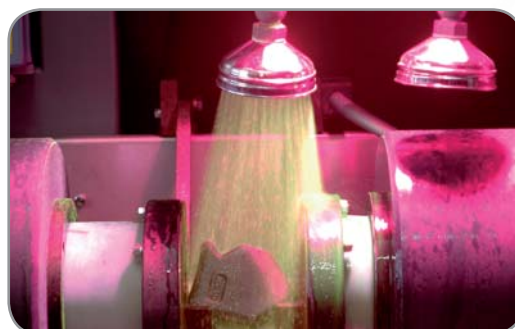
# Przykłady odkuwek matrycowych

Beispiele der Gesenkschmiedeteile





- Badanie defektoskopowe odkuwek metodą magnetyczno-proszkową
- Magnetpulverrissprüfung der Schmiedeteile



- Pomiar twardości odkuwki na stanowisku pracy
- Härteprüfung an der Arbeitsstelle



# Kontrola jakości odkuwek

Qualitätskontrolle der Schmiedeteile



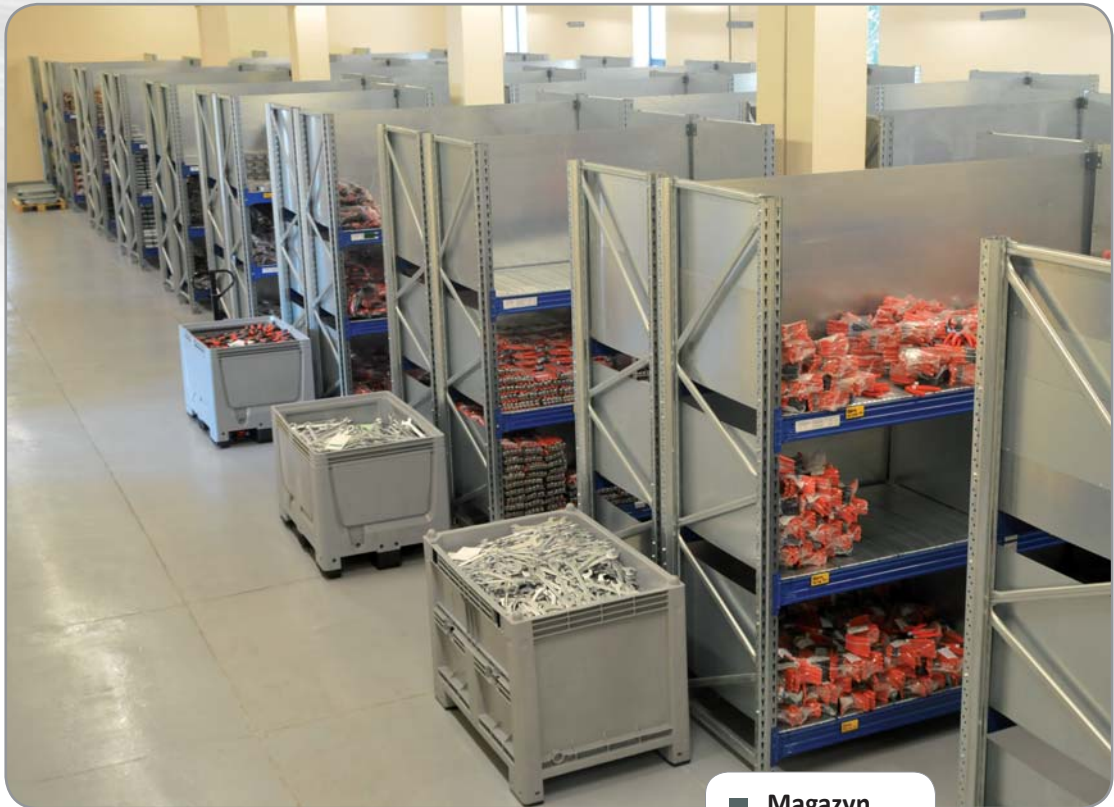
- Sprawdzenie wymiarów odkuwek na maszynie pomiarowej TESA
- Prüfung der Schmiedeteilabmessungen mit der Meßmaschine TESA



- Sprawdzenie wymiarów odkuwki na maszynie pomiarowej
- Kontrolle der Schmiedeteilmasse auf der Messmaschine

## Magazyn wyrobów gotowych

Fertigwarenlager



■ Magazyn  
■ Lagerhalle



■ Magazyn  
■ Lagerhalle



# Mapa dojazdu

Anfahrt

**KUŹNIA**<sup>®</sup>



## Fabryka Narzędzi „Kuźnia” S.A.

ul. 1 Maja 70, 32-440 Sułkowice



# Fabryka Narzędzi „KUŹNIA” S.A.



## Fabryka Narzędzi „Kuźnia” S.A.

ul. 1 Maja 70, 32-440 Sułkowice

Centrala: [www.kuznia-sulkowice.pl](http://www.kuznia-sulkowice.pl)  
tel. 12 372-87-00  
Sekretariat: tel. 12 372-87-07  
fax 12 273-25-16  
[sekretariat@kuznia-sulkowice.pl](mailto:sekretariat@kuznia-sulkowice.pl)

Dział Marketingu: tel. 12 372-87-30, 12 372-87-67  
[marketing@kuznia-sulkowice.pl](mailto:marketing@kuznia-sulkowice.pl)

Dział Eksportu: tel. +48 12 372-88-00, +48 12 372-87-03  
[export@kuznia-sulkowice.pl](mailto:export@kuznia-sulkowice.pl)

Dział Sprzedaży: tel. 12 372-87-16, 12 372-87-21  
fax 12 372-87-15  
[sprzedaz@kuznia-sulkowice.pl](mailto:sprzedaz@kuznia-sulkowice.pl)

Hurtownia: tel. 12 372-88-08  
[hurt@kuznia-sulkowice.pl](mailto:hurt@kuznia-sulkowice.pl)

[www.kuznia-sulkowice.pl](http://www.kuznia-sulkowice.pl)