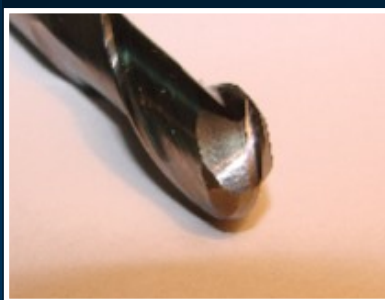
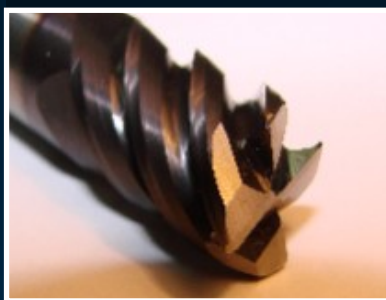




OSTRZENIE CNC, REGENERACJA, PRODUKCJA ORAZ POKRYCIA NARZĘDZIOWE



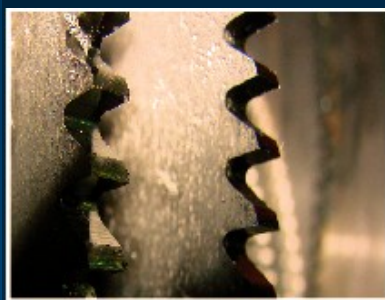
Ostrzemy / Rezerujemy:
Frezy kuliste HM, HSS
Frezy proste HM, HSS
Wiertła HM, HSS
Gwintowniki

Frezy piłkowe HSS, HM
Piły trennjaeger
Noże do gilotyn
Piły tarczowe

Pokrycia narzędziowe

Produkcja:

Narzędzia specjalne
Narzędzia standardowe



CENTRUM OSTRZENIA NARZĘDZI



Powered by

S22 P

Przedstawiamy jeden z naszych logotypów. Tradycyjnie najlepsza, flagowa maszyna w naszej firmie otrzymuje oznaczenie Powered by czyli z angielskiego "napędzane przez". Oznaczenie to, będąc jednocześnie wyróżnikiem i naszą dumą symbolizuje napędzanie naszej firmy poprzez jeszcze większą porcję mocy i technologii zamkniętej w maszynie. Aktualnie naszą flagową maszyną zostało 5 tonowe centrum szlifierskie S22P wyposażone w podajnik 155 sztuk narzędzi.



PREZENTACJA FIRMY

Tradycja

Firma KINPOL s.c. została założona w 1996 roku. Specjalizuje się w ostrzeniu narzędzi przy użyciu najwyższej jakości maszyn CNC. Rozwija się, a zarazem kultywuje tradycyjne trendy, zapoczątkowane przez pomysłodawcę założenia tak świetnie dziś zorganizowanej firmy.

Silne więzy rodzinne, na których bazuje działalność firmy, sprzyjają utrzymaniu norm jakości na najwyższym poziomie od chwili założenia aż do dnia dzisiejszego, tak, aby sprostać oczekiwaniom klientów i spełnić je, dowodząc, że KINPOL s.c. jest wiarygodnym partnerem.

Obecnie firma KINPOL s.c. opiera się w stu procentach na polskim kapitale i pozostaje wierna tradycjom.

W trosce o Klientów

Firma, wykonując usługi na najwyższym poziomie zarówno dla małych, jak i dużych przedsiębiorstw, do każdego klienta podchodzi w sposób indywidualny, oferując profesjonalne doradztwo i satysfakcję z wykonywanych usług.

KINPOL s.c. stawia na jakość, która w praktyce działań firmy od wielu lat jest decydującym czynnikiem powodzenia przedsiębiorstwa i zadowolenia klientów.



Nowoczesność

Wychodząc naprzeciw potrzebom naszych Klientów, zdecydowaliśmy się na kolejną inwestycję w naszej firmie. Zakupiliśmy najnowocześniejszą, wyprodukowaną przez niemieckiego producenta – Feinmechanik Michael Deckel GmbH & Co. KG – maszynę model S22P, która bez wątpienia jest najdokładniejszym urządzeniem ostrzącym narzędzia w Polsce.

Obecny park maszynowy umożliwia nam osiągnięcie wysokiej, powtarzalnej jakości w zakresie ostrzenia narzędzi, a nowe urządzenie – maszyna S22P - sprawia, że jakość naszych usług osiągnie jeszcze wyższy poziom. Wybór maszyny S22P jest związany z strategią rozwoju firmy polegającą na inwestowaniu w nowoczesne technologie oraz nowe maszyny.

Dotychczas wszystkie urządzenia z naszego rozbudowanego parku maszynowego liczącego ponad 10 maszyn były fabrycznie nowe co umożliwia nam zapewnienie jakości ostrzenia narzędzi oraz szybkich terminów realizacji.

Dzięki precyzji nowej maszyny S22P, która wyostrzy gotowy wyrób w sposób perfekcyjny, możemy również produkować narzędzia specjalne.

Oczywiście w zakresie ostrzenia narzędzi standardowych tj. frezów, wiertel oraz gwintowników nasza oferta pozostaje niezmieniona a nowa maszyna S22P przyspiesza proces ostrzenia standardów.

Jesteśmy przekonani, że oferowane przez nas usługi są najnowocześniejsze, najbardziej precyzyjne w Polsce i jednocześnie dumni, że jako polska firma rodzinna możemy skutecznie konkurować z zagraniczną konkurencją.



ZAKRES WYKONYWANYCH USŁUG OSTRZENIA / REGENERACJI NARZĘDZI:

Frezy z powierzchnią czołową kulistą o średnicy od 5.00 do 52.00 mm

HSS oraz HM:
2 ostrzowe
4 ostrzowe
Różne promienie narożne

Frezy z powierzchnią czołową płaską o średnicy od 5.00 mm do 52.00 mm

HSS oraz HM:
2 ostrzowe
3 ostrzowe
4 ostrzowe
6 ostrzowe
8 ostrzowe
10 ostrzowe

Wiertła o średnicy od 4.00 mm do 52.00 mm

Wiertła HSS, HM
- dwuostrzowe
- trzyostrzowe

Wiertła stopniowe HSS, HM
- dwu stopniowe
- wielostopniowe

Gwintowniki o średnicy od 5.00 mm do 42.00 mm

Frezy piłkowe HSS o średnicy od 60.00 mm do 760.00 mm

Frezy piłkowe HSS oraz HM
- standardowe uzębienie
- specjalne uzębienie

Piły trennjaeger HSS o średnicy do 760.00 mm

Noże do gilotyn o długości od 50.00 mm do 2750.00 mm

Piły tarczowe HM o średnicy do 1100.00 mm



ZAKRES WYKONYWANEJ PRODUKCJI

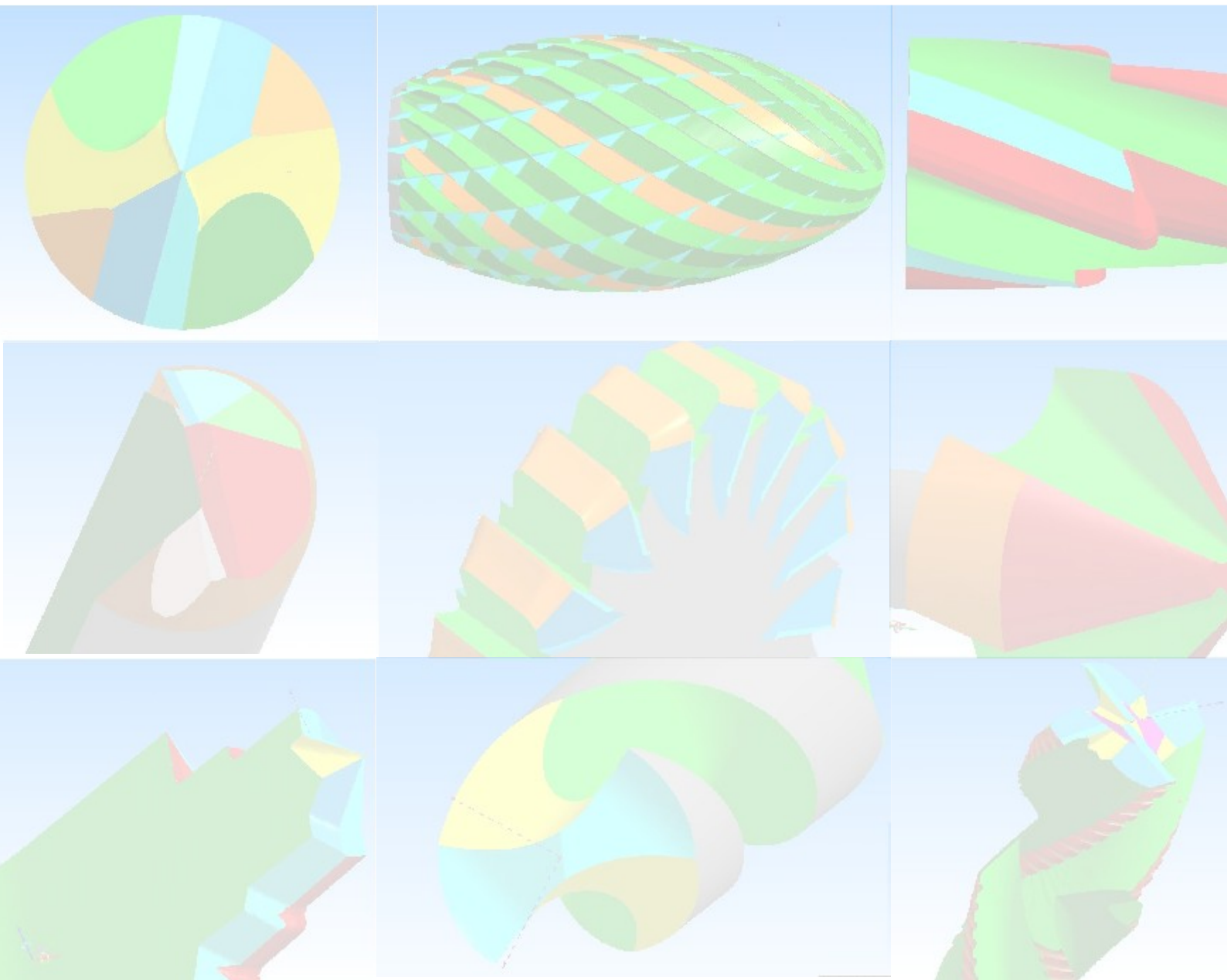
Narzędzia specjalne

Frezy z powierzchnią czołową kulistą

Frezy z powierzchnią czołową płaską

Wiertła

Gwintowniki



PARK MASZYNOWY

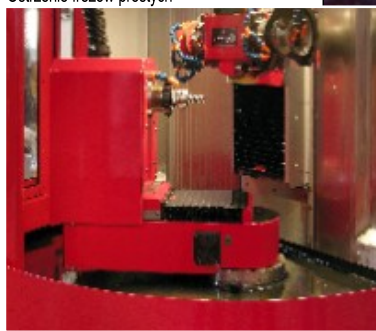
Firma KINPOL s.c. zawsze starannie wybiera maszyny, wiedząc, że ich dokładność oznacza usługi najwyższej jakości.

Obecny park maszynowy umożliwia zaoferowanie naszym Klientom usług na najwyższym poziomie. Wybór maszyn ukierunkowanych na usługi, a nie produkcję, zapewnia możliwie krótkie terminy realizacji Państwa zleceń. Jednocześnie maszyny typowo usługowe wydłużają żywotność ostrzonych narzędzi poprzez mniejsze przybrania oraz ich specyfikację. Wszystkie narzędzia są traktowane jednakowo niezależnie od średnicy i rodzaju.

Nasz park maszynowy, sukcesywnie rozbudowywany, składa się obecnie z bardzo nowoczesnych i precyzyjnych maszyn CNC. Zgodnie z planem rozwoju firmy sukcesywnie inwestujemy w najnowsze technologie oraz rozwiązania.

Firma KINPOL s.c. posiada maszyny do ostrzenia wielu typów narzędzi obrotowych – od frezów kulistych i prostych po frezy piłkowe oraz piły tarczowe. Nasze maszyny umożliwiają wykonywanie usług wysokiej jakości przy zachowaniu szybkich terminów realizacji.

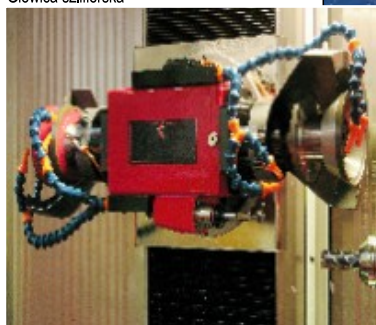
Ostrzenie frezów prostych



Oprogramowanie CNC



Głowica szlifierska



Precyzyjne mocowanie narzędziowe



Głowica szlifierska



Automatyczny pomiar narzędzi



OSTRZENIE NARZĘDZI CNC

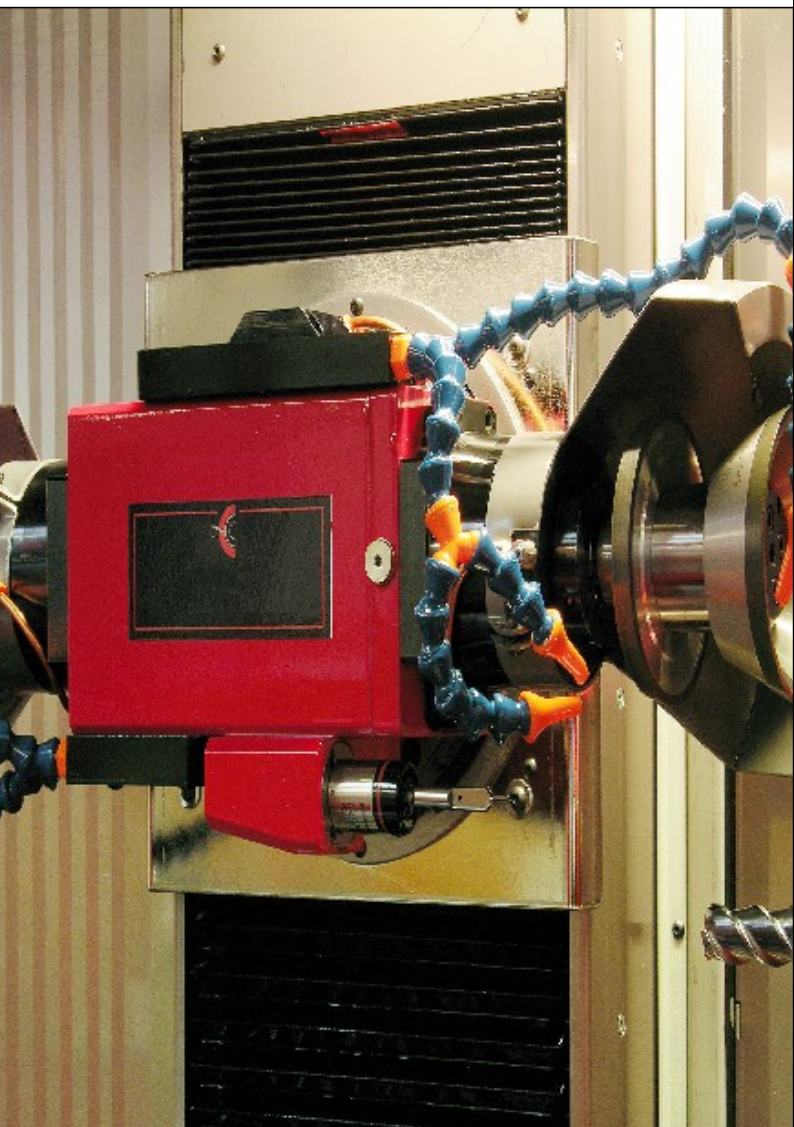


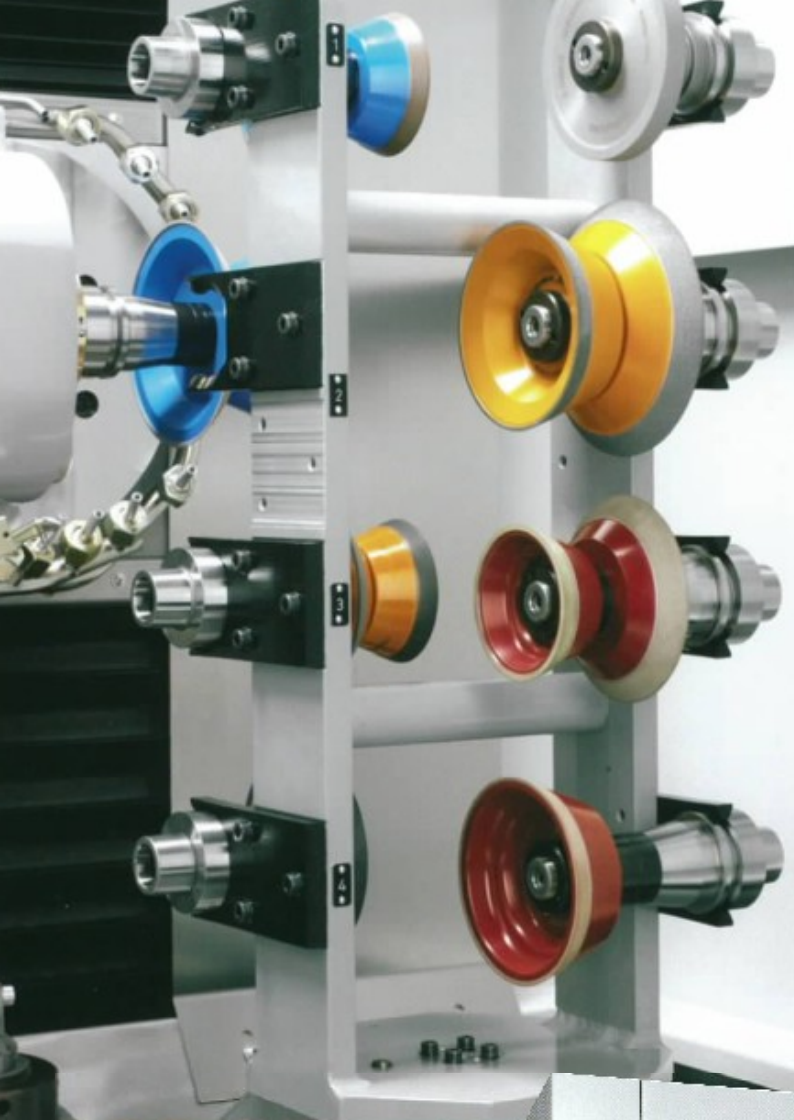
7 OSIOWE CENTRUM CNC

Narzędzia trzpieniowe HM, HSS są ostrzone przy użyciu najnowocześniejszych maszyn CNC z precyzją 0,001mm.

Ostrzenie frezów kulistych HM, HSS oraz frezów z powierzchnią czołową płaską wymaga najwyższej precyzji oraz dużego doświadczenia. Nie tylko sam proces szlifowania i jakość użytych ściernic decyduje o finalnym efekcie – takie elementy jak rodzaj użytego oleju, odpowiedni poziom jego filtracji czy nawet temperatura chłodziwa również mogą mieć wpływ na szlifowany materiał.

Wiedza w połączeniu z odpowiednimi szlifierkami, systemami pomiaru narzędzi oraz kontroli jakości pozwala nam zaoferować Państwu usługi na najwyższym poziomie.





5 OSIOWE CENTRUM CNC

Nowy wymiar w szlifowaniu narzędzi standardowych, specjalnych oraz produkcji narzędzi.

Nasze nowe centrum S22P wyznacza nowe horyzonty w szlifowaniu narzędzi. Dzięki wyraźnie podwyższonej wydajności szlifowania drastycznie redukują się czasy pomocnicze a standardowy zmieniacz ściernic czyni używanie S22P szczególnie ekonomicznym. Stabilny korpus obrabiarki w połączeniu z nowoczesną elektroniką jest gwarancją optymalnej jakości szlifowania. Wyposażona w nowoczesną technikę i szczególnie wydajne napędy nadaje się S22P w jednakowym stopniu do profesjonalnego ostrzenia jak i do produkcji precyzyjnych narzędzi.

Zmieniacz narzędzi na 155 sztuk sprawia, że nasze terminy realizacji są krótsze.



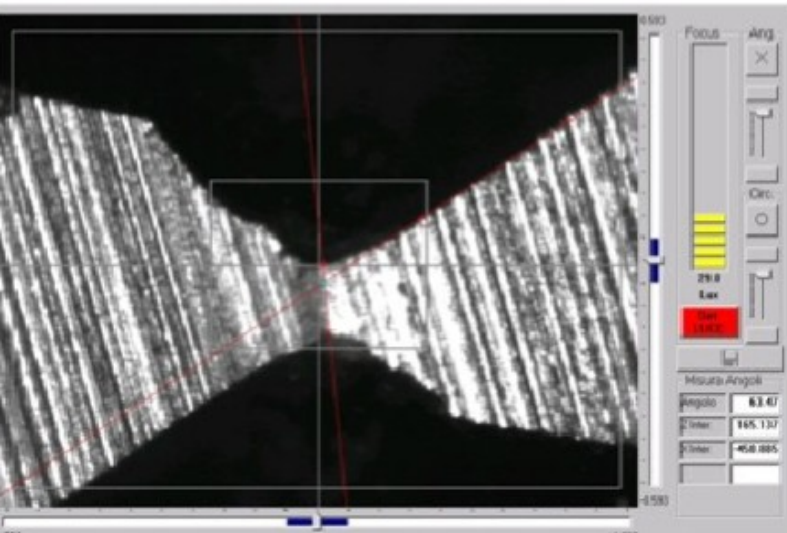
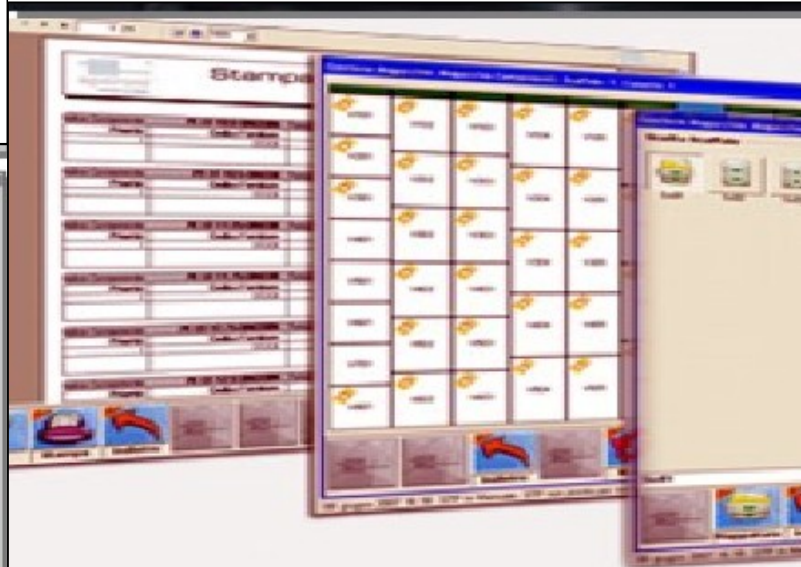


SYSTEM POMIAROWY CNC

W celu zapewnienia najwyższej jakości całego procesu ostrzenia Państwa narzędzia są precyzyjnie mierzone.

Tool Management – Zarządzanie Narzędziami

Trafiając do naszej firmy, Państwa narzędzia są mierzone z powtarzalną dokładnością do 1 mikrona. Dzięki naszym systemom Zarządzania Narzędziami oraz Gospodarką Narzędziową opracowanym przez KINPOL s.c. mają Państwo możliwość kontroli swoich narzędzi w trakcie ostrzenia, pokrycia oraz spedycji. Dostarczamy kompletne informacje umożliwiające zapewnienie ciągłości produkcji w Państwa zakładach.



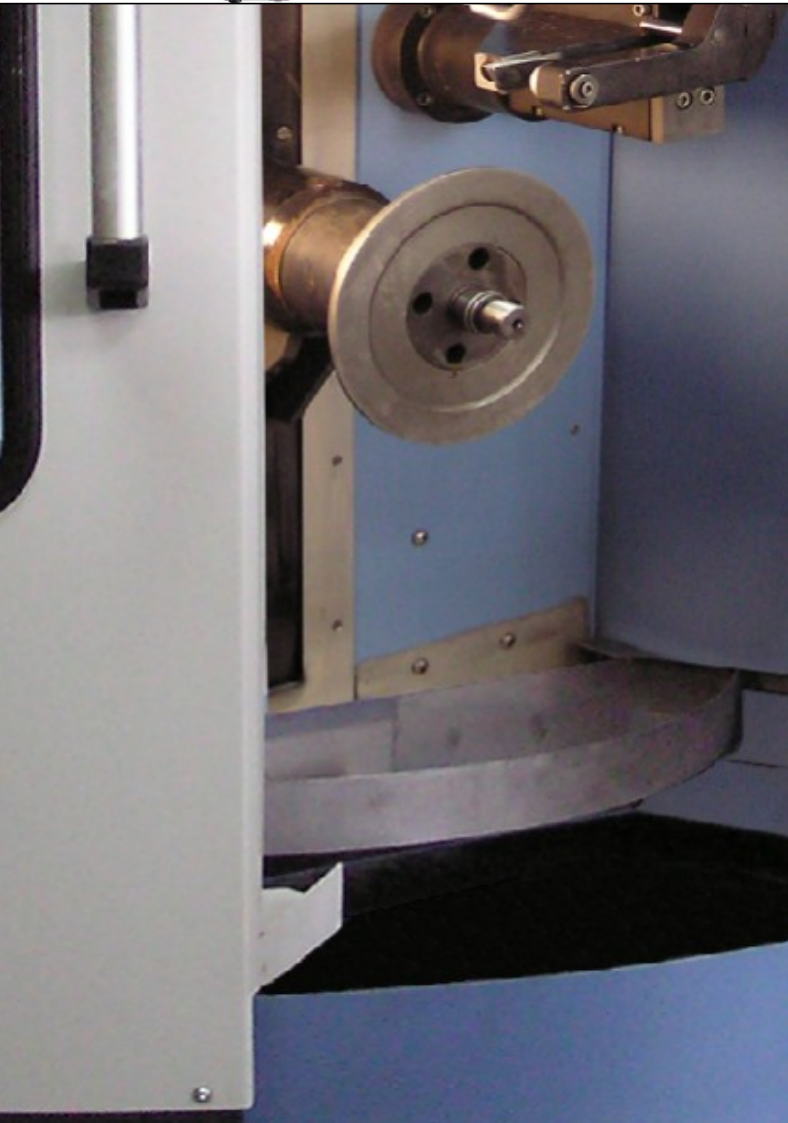


3 OSIOWE MASZyny CNC

Nasz rozbudowany park maszynowy umożliwia dowolne ostrzenie oraz regenerowanie frezów piłkowych.

Frezy piłkowe po ostrzeniu posiadają absolutnie precyzyjną podziałkę zębów oraz doskonałe kształty zębów dzięki sterowaniu CNC. Ostrzenie przy użyciu wysokiej jakości tarcz CBN oraz efektywnego systemu chłodzenia zapewnia optymalną jakość powierzchni.

Oprócz frezów piłkowych HSS, HM oraz tarcz segmentowych ostrzemy także piły trinninger.

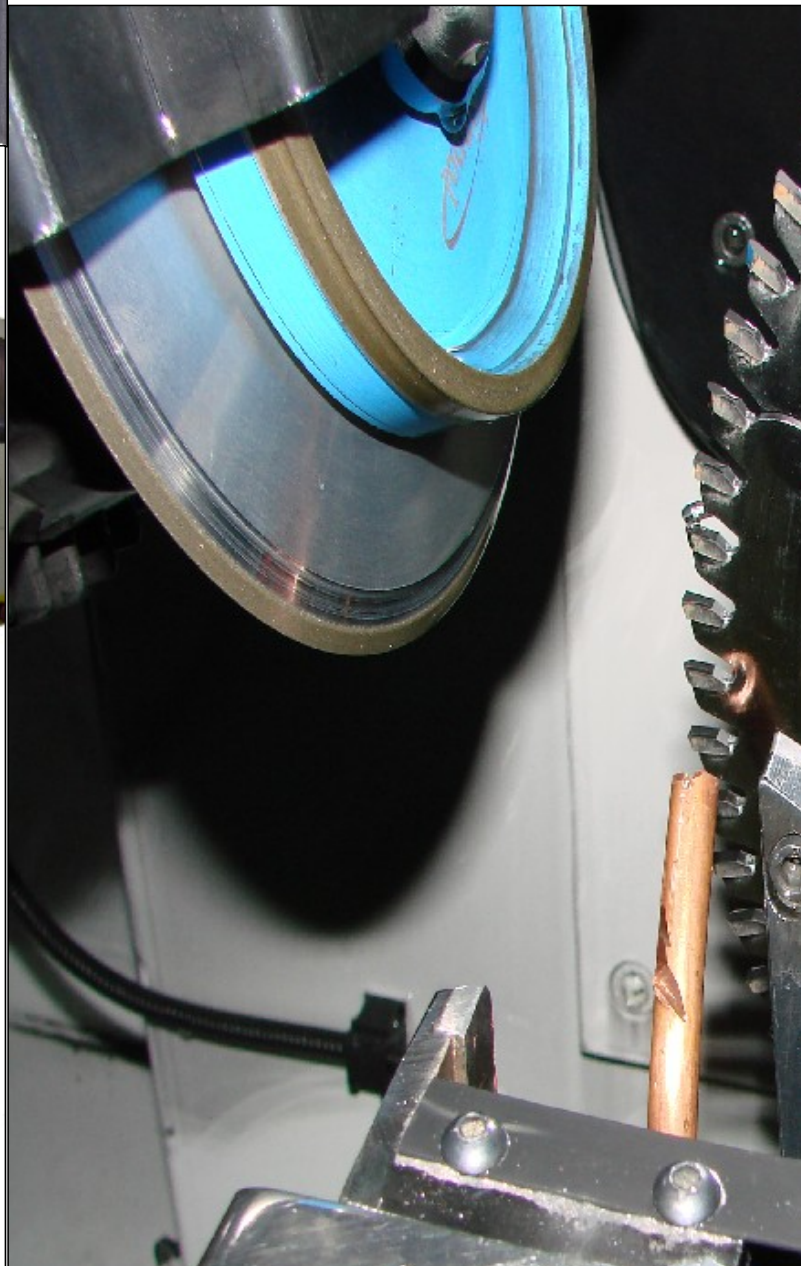


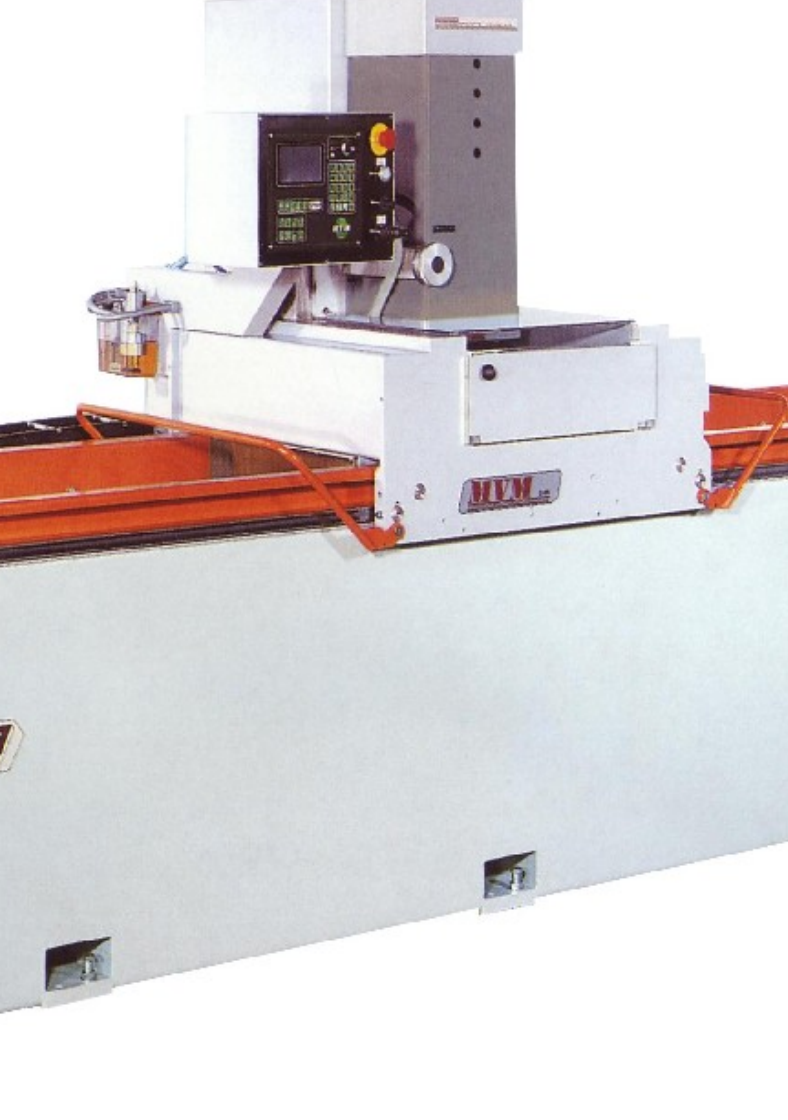


4 OSIOWE MASZyny CNC

Wszystkie piły tarczowe HM są każdorazowo ostrzone z kąta natarcia oraz przyłożenia.

Piły tarczowe HM oraz podcinacze HM są ostrzone każdorazowo z kąta natarcia i przyłożenia z jednego zamocowania. Jest to gwarancją, że piła po naostrzeniu pracuje tak samo jak nowa. Żywotność narzędzi wydłuża się trzykrotnie.





POZOSTAŁY PARK MASZYNOWY

Noże do gilotyn HM, HSS wymagają specjalnej precyzji ostrzenia dla uzyskania właściwych kątów oraz odpowiedniej powierzchni.

Noże gilotynowe prostujemy, ostrzymy w trzech etapach (ostrzenie zgrubne, właściwe, wykańczanie, wykańczanie mirror finishing) oraz prawidłowo zdejmujemy grad ze wszystkich typów noży do gilotyn o długości maksymalnej 2500 mm. Nasze maszyny CNC mają zamontowane tylko jakościowe ściernice, co w połączeniu z chłodzeniem o efektywności 100 l/min zapobiega przegrzewaniu się noży. Jednocześnie zawsze nadajemy ostrzonym narzędziom identyczne kąty w zależności od ich specyfikacji.





POZOSTAŁY PARK MASZYNOWY

1. Maszyna do zdejmowania gradu z narzędzi o długości 2500 mm
2. Maszyna NC do prostowania noży o długości 2500 mm
3. Szlifierki NC - pomocnicze
4. Maszyna NC do szlifowania płaskich noży krążkowych
5. Pozostałe maszyny pomocnicze





POKRYCIA NARZĘDZIOWE

Pokrycia narzędziowe rozwiązaniem dla narzędzi skrawających

Dzięki powłokom BALINIT® możecie Państwo otrzymać tzw. narzędzie wysokiej wydajności (HPC—High Performance Tool), zapewniające spełnienie wzrastających potrzeb nowoczesnych procesów produkcyjnych.

Redukcja kosztów

Narzędzia z powłoką umożliwiają stosowanie znacznie większych prędkości skrawania i posuwów, minimalizując jednocześnie czas i koszty obróbki. Dłuższy okres użytkowania zmniejsza koszty wymiany narzędzi.

HSC i obróbka na sucho

Skrawanie z dużą prędkością (HSC) i obróbka na sucho powodują powstawanie wyjątkowo wysokich temperatur. Dzięki wyjątkowej stabilności termicznej, twardości na gorąco i odporności powłoki na utlenianie, ciepło odprowadzane jest przez wióry, nie wpływając niekorzystnie na krawędź skrawającą.

Obróbka materiałów w stanie twardym

Twarde i odporne na zużycie powłoki umożliwiają obróbkę materiałów utwardzonych do 63 HRC. Zastosowanie do obróbki twardych materiałów narzędzia z odpowiednią geometrią sprawia, że nie jest już potrzebna obróbka wykańczająca.

Materiały trudnoobrabialne

Stopy aluminium, tytanu i magnezu oraz stale wysokostopowe należą do grupy materiałów trudnoobrabialnych. Odpowiednie powłoki o niskim współczynniku tarcia i niewielkiej tendencji do przywierania ułatwiają ich obróbkę.

Ponowne nakładanie powłoki (repowlekanie)

Jeżeli na narzędzie ponownie naostrzone nałoży się powłokę, jego osiągi będą identyczne jak nowego narzędzia, co oznacza dłuższy całkowity okres użytkowania. Ponowne nałożenie powłoki staje się koniecznością, jeśli pożądane są okresy użytkowania i parametry skrawania ustalone dla linii produkcyjnych.

Oferowane powłoki narzędziowe:

BALINIT® FUTURA TOP - Wyjątkowa niezawodność

Dobra twardość w wysokich temperaturach i wysoka odporność na utlenianie, ale przede wszystkim doskonałe właściwości ściernie powłoki BALINIT® FUTURA TOP powodują, że idealnie nadaje się ona do głębokiego wiercenia. Powłoka zapewnia łatwe usuwanie wiórów i ciągłość posuwu, nawet gdy głębokość obróbki przekracza 3D.

BALINIT® X.CEED -Łupie nawet najtwardsze orzechy

Twardość, odporność na utlenianie i stabilność termiczną powłoki BALINIT® X.CEED zoptymalizowano do używania w obróbce szybkiej i obróbce twardych materiałów (HSC; HPC). Nawet w przypadku obróbki materiałów o wysokiej wytrzymałości i trudnoobrabialnych, powłoka zabezpiecza przed ścieraniem i adhezją w całym zakresie prędkości skrawania. Dobre właściwości tarcia zmniejszają siły skrawania.

Tylko najlepsze Firmy

W celu zagwarantowania całego procesu współpracujemy ze światowym liderem w zakresie nakładania powłok firmą Oerlikon Balzers.



ATUTY KINPOL S.C.

Reasumując warto podkreślić kilka zalet firmy, na które składają się między innymi:

- wysoka jakość i precyzja obróbki na nowoczesnych szlifierkach CNC;
- doświadczona kadra techniczna;
- system mierzenia narzędzi;
- komputerowy system gospodarki narzędziowej;
- indywidualne podejście do każdego klienta;
- szybki czas realizacji zamówień;
- konkurencyjne ceny;
- pełen zakres oferowanych usług ostrzenia niemal wszystkich narzędzi, łącznie z pokryciem powłokami supertwardymi;
- doradztwo techniczne;
- serwis na miejscu;
- możliwość zawarcia umowy o pełnej obsłudze serwisowej w zakresie regeneracji oraz ostrzenia narzędzi.

OCHRONA ŚRODOWISKA NATURALNEGO

Oferując zaawansowane usługi ostrzenia narzędzi dla przemysłu, jednocześnie dbamy o otaczające nas środowisko naturalne.

Ochrona przyrody jest w naszej firmie sprawą fundamentalną. Wszystkie nasze szlifierki są wyposażone w chroniące środowisko Filtry Mgły Olejowej oraz Systemy Filtracji Oleju.



Dojazd do KINPOL s.c.:



KINPOL s.c.

ul. Wał Miedzeszyński 646 03-994 Warszawa

Tel. 022.7405077 - Fax. 022.5141255

www.kinpol.waw.pl - E-mail: kinpol@kinpol.waw.pl

OSTRZENIE NARZĘDZI



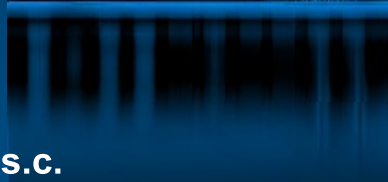
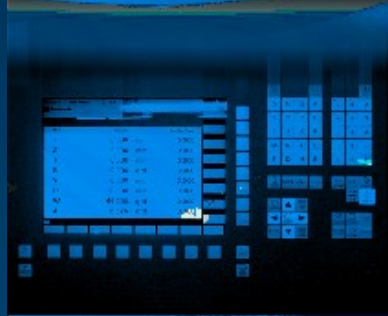
Nowoczesna ostrzalnia wyposażona w
zaawansowane technologie oraz maszyny CNC.
Ostrzemy Narzędzia obrotowe HM oraz HSS.

KINPOL s.c.

ul. Wał Miedzeszyński 646 03-994 Warszawa

Tel. 022.7405077 - Fax. 022.5141255

www.kinpol.waw.pl - E-mail: kinpol@kinpol.waw.pl



Ostrzemy / Regerujemy:
 Frezy kuliste HM, HSS
 Frezy proste HM, HSS
 Wiertła HM, HSS
 Gwintowniki

Frezy piłkowe HSS, HM
 Piły trennjaeger
 Noże do gilotyn
 Piły tarczowe

Pokrycia narzędziowe

KINPOL s.c.

ul.Wał Miedzeszyński 646 03-994 Warszawa

Tel.022.7405077 - Fax.022.5141255

www.kinpol.waw.pl - E-mail: kinpol@kinpol.waw.pl