



media śrutownicze:  
**MINERALNE**  
mineral media



media śrutownicze:  
**STALIWNE ŁANE**  
steel media



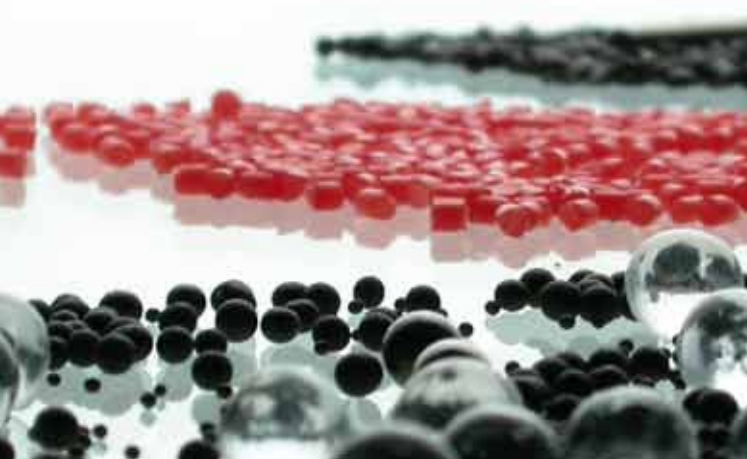
media śrutownicze:  
**NIERDZEWNE**  
stainless media



media śrutownicze:  
**DRUT CIĘTY**  
cut wire



media śrutownicze:  
**SPECJALNE**  
special media



OBRÓBKA STRUMIENIOWO-ŚCIERNĄ  
Blasting techniques

# OFERTA URZĄDZEŃ DO OBRÓBK STRUMIENIOWO-ŚCIERNEJ

blasting machinery



## KABINY INJEKTOROWE I CIŚNIENIOWE

vacuum and pressure cabins



## PIASKARKI I KOMORY ŚRUTOWNICZE

sanders, recycling sanders, blasting plants



## ŚRUTOWNICE DO OBRÓBK KRIOGENICZNEJ

cryogenic deflashing blasting machines



## ŚRUTOWNICE WIRNIKOWE

turbine blasting machines

## ELEKTROKORUND ZWYKŁY

BROWN FUSED ALUMINA (CORUNDUM)

95A



### OPIS PRODUKTU:

**Elektrokorund** jest sztucznie otrzymanym materiałem ściernym o zawartości korundu (odmiany  $Al_2O_3$ ) ok. 95%. Jego barwa sprawia, że jest on również nazywany elektrokorundem brązowym. Podstawowymi domieszkami w elektrokorundzie zwykłym są:  $TiO_2$ ,  $SiO_3$ ,  $Cr_2O_3$ ,  $Fe_2O_3$ .

### GRANULACJA:

Oferowane granulacje elektrokorundów 95A oraz 99A w.g. tabeli.

### ZASTOSOWANIE:

Główne zastosowania elektrokorundu zwykłego:

- oczyszczanie,
  - matowienie,
  - chropowacenie
- części z materiałów trudno obrabialnych, gdzie wymagana jest wysoka wydajność obróbki.

## ELEKTROKORUND SZLACHETNY

WHITE FUSED ALUMINA (CORUNDUM)

99A



### OPIS PRODUKTU:

**Elektrokorund** jest sztucznie otrzymanym materiałem ściernym o zawartości korundu (odmiany  $Al_2O_3$ ) ok. 99%. Ziarna elektrokorundu szlachetnego są białe. Domieszką w elektrokorundzie szlachetnym jest  $Na_2O$ .

### ZASTOSOWANIE:

Główne zastosowania elektrokorundu szlachetnego:

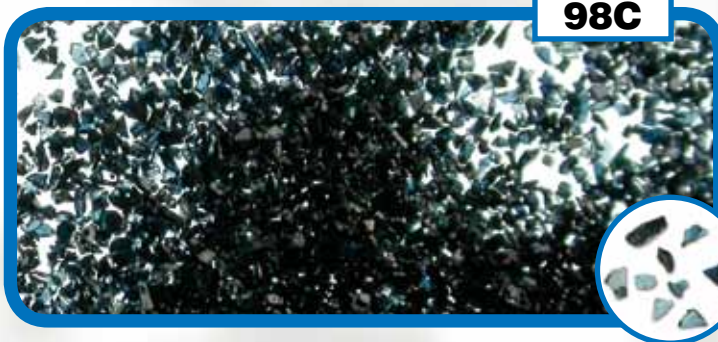
- oczyszczanie,
  - matowienie,
  - chropowacenie
- części z materiałów nierdzewnych i/lub trudno obrabialnych, gdzie wymagana jest wysoka wydajność obróbki.

### Klasyfikacja wymiarowa ziarna (nr 10-220) i mikroziarna (nr 230-1200) ściernego elektrokorundu.

nr ziarna	rozmiar [ $\mu m$ ]	nr ziarna	rozmiar [ $\mu m$ ]	nr ziarna	rozmiar [ $\mu m$ ]	nr ziarna	rozmiar [ $\mu m$ ]
10	2360-2000	36	600-500	100	150-125	320	30,7-27,7
12	2000-1700	40	500-425	120	125-106	360	24,3-21,3
14	1700-1400	46	425-355	150	106-75	400	18,3-16,3
16	1400-1180	54	355-300	180	90-63	500	13,8-11,8
20	1180-1000	60	300-250	220	75-53	600	10,3-8,3
22	1000-850	70	250-212	230	56,0-50,0	700	7,5-5,5
24	850-710	80	212-180	240	46,5-42,5	1000	5,3-3,7
30	710-600	90	180-150	280	38,0-35,0	1200	3,5-2,5

## CZARNY WĘGLIK KRZEMU

SILICON CARBIDE (BLACK)

**98C****OPIS PRODUKTU:**

**Węglik krzemu** jest związkem krzemu z węglem (SiC) zawierającym około 70% krzemu i 30% węgla. Jego właściwości takie jak wysoka twardość, duża wytrzymałość mechaniczna oraz zdolność tworzenia grubych kryształów sprawiają, że węglik krzemu jest bardzo agresywnym ścierniwem.

**GRANULACJA:**

Oferowane granulacje węglika krzemu 98C w.g tabeli na poprzedniej stronie.

**ZASTOSOWANIE:**

Główne zastosowania czarnego węglika krzemu:

- oczyszczanie,
- matowienie,
- chropowacenie

części z materiałów trudno obrabialnych, gdzie wymagana jest wysoka wydajność obróbki.

## MIKROKULKI SZKLANE

GLASS BEADS

### ŚRUT SZKLANY

**OPIS PRODUKTU:**

**Mikrokulki szklane** wykonane są z wysokiej jakości szkła sodowego. Jako surowiec wykorzystywane jest szkło okienne. Wysoka jakość szkła oraz proces produkcyjny zapewnia, że mikrokulki mają wąskie granice tolerancji wymiarowych oraz jednolitą strukturę (brak pęcherzy powietrza). Właściwości te zapewniają doskonałą jakość obrabianej powierzchni oraz wysoką trwałość medium.

**GRANULACJA:**

Oferowane granulacje mikrokulek szklanych:

- 40-70: 40-70  $\mu\text{m}$
- 45-90: 45-90  $\mu\text{m}$
- 75-150: 75-150  $\mu\text{m}$
- 100-200: 100-200  $\mu\text{m}$
- 150-250: 150-250  $\mu\text{m}$
- 200-300: 200-300  $\mu\text{m}$
- 300-400: 300-400  $\mu\text{m}$
- 400-600: 400-600  $\mu\text{m}$
- 425-850: 425-850  $\mu\text{m}$

**ZASTOSOWANIE:**

Główne zastosowania mikrokulek szklanych:

- oczyszczanie,
- wykańczanie

części z materiałów nierdzewnych gdzie wymagana jest wysokiej jakości, estetyczna powierzchnia.

## ŚRUT CERAMICZNY KANCIASTY TYPU C

CERAMIC GRIT

### CERAMIKA TYPU C



#### OPIS PRODUKTU:

Śrut ceramiczny wykonany jest z korundu ( $Al_2O_3$  ok. 50%), cyrkonii ( $ZrO_2$  ok. 32%) oraz fazy szklistej ( $SiO_2$  ok. 16%). Duża twardość oraz znaczna zawartość korundu sprawia że jest to ostry materiał. Twardość śrutu w skali Mohsa wynosi 9.

#### GRANULACJA:

Oferowane granulacje śrutu ceramicznego:

- C12: 0-125  $\mu m$
- C25: 125-250  $\mu m$
- C50: 250-500  $\mu m$
- C100: 500-1000  $\mu m$
- C200: 1000-2000  $\mu m$

#### ZASTOSOWANIE:

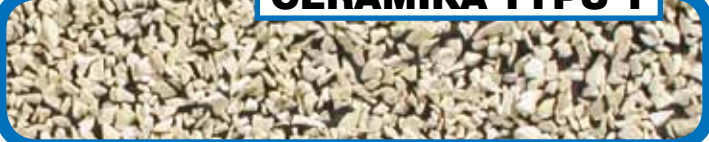
Główne zastosowania śrutu ceramicznego:

- rozwijanie powierzchni,
  - usuwanie powłoki,
  - stępienie ostrych krawędzi
- części z materiałów nierdzewnych, twardych stali i aluminium.

## ŚRUT CERAMICZNY KANCIASTY TYPU T

CERAMIC GRIT

### CERAMIKA TYPU T



#### OPIS PRODUKTU:

Śrut ceramiczny wykonany jest z ceramiki cyrkonowej, co zapewnia mu doskonale właściwości fizyczne. Wysoka twardość, wysoki moduł Young'a (moduł sprężystości) oraz odporność na pękanie sprawiają, że medium to charakteryzuje się bardzo dobrą żywotnością oraz zapewnia wysoką jakość obrobionej powierzchni.

#### GRANULACJA:

Oferowane granulacje śrutu ceramicznego:

- T20: 600-850  $\mu m$
- T30: 425-600  $\mu m$
- T40: 250-425  $\mu m$
- T60: 125-250  $\mu m$
- T120: 63-125  $\mu m$
- T125: 0-125  $\mu m$
- T205: 0-63  $\mu m$

#### ZASTOSOWANIE:

Główne zastosowania ziarna śrutu ceramicznego:

- śrutownice wirnikowe,
  - usuwanie powłoki,
  - stępienie ostrych krawędzi
- części z materiałów nierdzewnych, twardych stali i aluminium.

## MIKROKULKI CERAMICZNE

CERAMIC BEADS

### CERAMIKA TYPU B



#### OPIS PRODUKTU:

Mikrokulki ceramiczne wykonane są z ceramiki cyrkonowej. Zapewnia im ona doskonale właściwości fizyczne. Wysoka twardość, wysoki moduł Young'a (moduł sprężystości) oraz odporność na pękanie sprawiają, że medium te charakteryzują się bardzo dobrą żywotnością oraz zapewniają wysoką jakość obrobionej powierzchni.

#### GRANULACJA:

Oferowane granulacje mikrokulek ceramicznych:

- B20: 600-850  $\mu m$
- B30: 425-600  $\mu m$
- B40: 250-425  $\mu m$
- B60: 125-250  $\mu m$
- B120: 70-125  $\mu m$
- B125: 0-125  $\mu m$
- B205: 0-63  $\mu m$

#### ZASTOSOWANIE:

Główne zastosowania mikrokulek ceramicznych:

- oczyszczanie,
  - wykańczanie
- części z materiałów nierdzewnych, aluminiowych i kwasoodpornych, gdzie wymagana jest bardzo wysokiej jakości estetyczna powierzchnia.

przed:



po:



## ŚRUT STALIWNY WYSOKOWĘGLOWY OKRĄGŁY

STEEL SHOT

### ŚRUT STALIWNY OKRĄGŁY



#### OPIS PRODUKTU:

Śrut **staliwny okrągły** jest śrutem lanym, uzyskiwanym w procesie rozpylania ciekłego metalu. Standardowa twardość śrutów kulistych wynosi **40-51 HRC** (wg normy J827). Skład chemiczny śrutów staliwnych okrągłych również określa międzynarodowa norma SAE J827.

#### GRANULACJA:

Oferowane granulacje śrutów okrągłych:

- S70 (NF20): 0,125-0,355 mm
- S110 (NF30): 0,180-0,500 mm
- S170 (NF40): 0,355-0,710 mm
- S230 (NF60): 0,500-0,850 mm
- S280 (NF80): 0,600-1,000 mm
- S330 (NF85): 0,710-1,180 mm
- S390 (NF100): 0,850-1,400 mm
- S460 (NF120): 1,000-1,700 mm
- S550 (NF150): 1,180-2,000 mm
- S660 (NF160): 1,400-2,360 mm
- S780 (NF180): 1,700-2,800 mm
- S930 (NF230): 2,000-3,350 mm

#### ZASTOSOWANIE:

Główne zastosowania śrutu staliwnego okrągłego:

- oczyszczanie,
- wykańczanie,
- usuwanie zadziorów,
- usuwanie nadlewów powierzchni metalowych.

przed:

po:

## ŚRUT STALIWNY WYSOKOWĘGLOWY KANCIASTY

STEEL GRIT

### ŚRUT STALIWNY KANCIASTY



#### OPIS PRODUKTU:

Śrut **staliwny kanciasty** jest śrutem ostrokrędzowym, uzyskiwanym w procesie rozpylania ciekłego metalu oraz późniejszego rozdrabniania ziaren. Standardowe twardości śrutów kanciastych wynoszą (wg SAE J1993):

**S: 40-51 HRC**                      **L: 54-61 HRC**  
**M: 47-56 HRC**                    **H: powyżej 60 HRC**

Skład chemiczny śrutów staliwnych kanciastych określa międzynarodowa norma SAE J1993.

#### GRANULACJA:

Oferowane granulacje śrutów kanciastych:

- G325 (NA16000): 0,045-0,120 mm
- G200 (NA5500): 0,045-0,180 mm
- G120 (NA10): 0,075-0,300 mm
- G80 (NA20): 0,125-0,425 mm
- G50 (NA30): 0,180-0,710 mm
- G40 (NA40): 0,300-1,000 mm
- G25 (NA60): 0,425-1,180 mm
- G18 (NA100): 0,710-1,400 mm
- G16 (NA120): 1,000-1,700 mm
- G14 (NA 150): 1,180-2,000 mm
- G12 (NA 180): 1,400-2,360 mm

#### ZASTOSOWANIE:

Główne zastosowania śrutu staliwnego kanciastego:

- oczyszczanie,
- chropowacenie,
- usuwanie zadziorów,
- usuwanie nadlewów powierzchni metalowych.

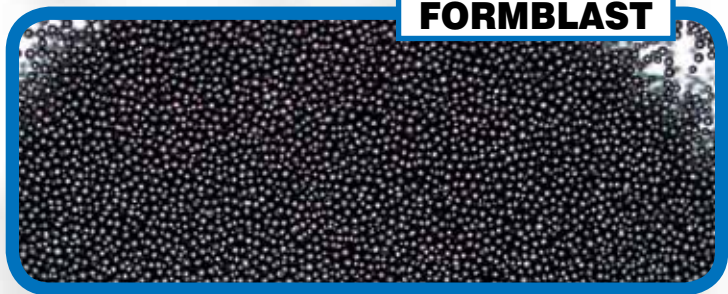
przed:

po:

## ŚRUT STALIWNY NISKOWĘGLOWY OKRĄGŁY

STEEL SHOT (LOW CARBON)

### FORMBLAST



#### OPIS PRODUKTU:

Śrut **FORMBLAST** jest specjalistycznym medium przeznaczonym do oczyszczania powierzchni, w których nie może nastąpić zbyt duże załamanie krawędzi, wycieranie wzorów grawerskich itp. Śrut ten charakteryzuje się niską zawartością węgla (0,14-0,18%), martenzytyczną strukturą. Twardość dla nowych ziaren wynosi HRC ok. 42,7-47,7; dla utwardzonych w czasie cykliów śrutowania HRC ok. 46,1-50,5. Jego podstawową zaletą jest długa żywotność i prawie idealna kulistość pojedynczych ziaren.

#### GRANULACJA:

Oferowane granulacje śrutu FORMBLAST:

- 0,10-0,20 mm
- 0,16-0,30 mm
- 0,20-0,40 mm
- 0,30-0,60 mm

#### ZASTOSOWANIE:

Główne zastosowania śrutu FORMBLAST:

- czyszczenie form w przemyśle szklarskim
- czyszczenie odlewów precyzyjnych, drutów (w ciągarniach), delikatnych konstrukcji stalowych, itp.

## ŚRUT STALIWNY DO KULOWANIA TZW. SHOT PEENING

MEDIA FOR SHOT PEENING



#### OPIS PRODUKTU:

Śruty stalowe specjalne zgodne z normą SAE AMS, charakteryzują się odpowiednio wyselekcjonowanym kształtem i twardością. Używane najczęściej w przemyśle lotniczym, samochodowym i wszędzie tam, gdzie konieczne jest maksymalne poprawienie własności mechanicznych obrabianych przedmiotów. Najbardziej rozpowszechnione śruty są zgodne z: SAE AMS 2431; SAE J827 i SAE J444.

#### TWARDOŚĆ:

Twardość dla śrutów zgodnych z SAE AMS 2431:

- ASR 45-52 HRC; odpowiada AMS 2431/1
- ASH 55-62 HRC; odpowiada AMS 2431/2

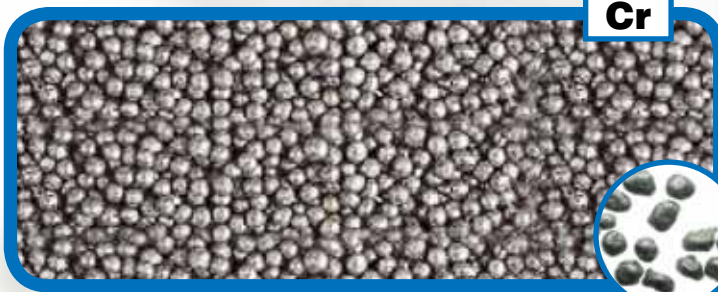
#### ZASTOSOWANIE:

Główne zastosowania: przemysł lotniczy, raketowy i astronautyczny, elementy silników samochodowych i układów zawieszenia, części układów pracujących w powtarzalnych i wielokrotnych cyklach roboczych.

## ŚRUT NIERDZEWNY

STAINLESS STEEL SHOT CR

Cr

**OPIS PRODUKTU:**

Śrut Cr jest śrutem nierdzewnym, **chromowym** o **martenzytycznej** strukturze metalograficznej oraz następującym składzie chemicznym: C: 0,25 0,05%, Cr: 14,00 ± 1,00%.

**GRANULACJA:**

Oferowane granulacje śrutów nierdzewnych:

- Cr 10: 0,045-0,150 mm
- Cr 20: 0,075-0,300 mm
- Cr 30: 0,150-0,425 mm
- Cr 40: 0,425-0,710 mm
- Cr 50: 0,600-1,000 mm
- Cr 60: 0,710-1,180 mm
- Cr 100: 0,850-1,700 mm
- Cr 150: 1,180-2,360 mm
- Cr 200: 1,700-3,350 mm

**ZASTOSOWANIE:**

Główne zastosowania śrutu chromowego:

- oczyszczanie,
  - wykańczanie,
  - usuwanie zadziorów,
  - usuwanie nadlewów
- powierzchni stali nierdzewnych oraz metali nieżelaznych.

przed:

po:

## ŚRUT NIERDZEWNY-KWASOODPORNY

STAINLESS STEEL SHOT CR/Ni

Cr/Ni

**OPIS PRODUKTU:**

Śrut Cr/Ni jest śrutem nierdzewnym-kwasoodpornym, **chromowo-niklowym** o **austenitycznej** strukturze metalograficznej oraz następującym składzie chemicznym: C: 0,20 ± 0,05%, Cr: 18,00 ± 2,00%, Ni: 8,00 ± 1,00%, Si: 2,00 ± 0,50%, Mn: 1,00 ± 0,30%.

**GRANULACJA:**

Oferowane granulacje śrutów kwasoodpornych:

- Cr/Ni 10: 0,045-0,150 mm
- Cr/Ni 20: 0,075-0,300 mm
- Cr/Ni 30: 0,150-0,425 mm
- Cr/Ni 40: 0,425-0,710 mm
- Cr/Ni 50: 0,600-1,000 mm
- Cr/Ni 60: 0,710-1,180 mm
- Cr/Ni 90: 0,850-1,400 mm
- Cr/Ni 100: 0,850-1,700 mm
- Cr/Ni 150: 1,180-2,360 mm
- Cr/Ni 200: 1,700-3,350 mm

**ZASTOSOWANIE:**

Główne zastosowania śrutu chromowo-niklowego:

- oczyszczanie,
  - wykańczanie,
  - usuwanie zadziorów,
  - usuwanie nadlewów
- powierzchni stali nierdzewnych oraz metali nieżelaznych.

przed:

po:

## ŚRUT CIĘTY Z DRUTU STALOWY

CUT WIRE

**CCW**



### OPIS PRODUKTU:

Śrut **CCW** jest medium pozyskiwanym w procesie cięcia drutu. Trzy rodzaje materiału wyjściowego o wytrzymałości (1570-1770, 1800-1960, >2000 N/mm<sup>2</sup>) pozwalają uzyskać trzy twardości śrutu. Dzięki swoim właściwościom jest to bardzo trwałe medium.

### GRANULACJA:

Oferowane granulacje śrutu CCW:

- 0,6 mm • 0,9 mm • 1,2 mm • 1,5 mm • 1,8 mm
- 2,0 mm • 2,2 mm • 2,5 mm • inne na zamówienie

### ZASTOSOWANIE:

Główne zastosowania śrutu:

- oczyszczanie,
- chropowacenie,
- usuwanie zadziorów powierzchni metalowych.

## ŚRUT CIĘTY Z DRUTU CYNKOWY

ZINC CUT WIRE

### DRUT CIĘTY CYNKOWY



### OPIS PRODUKTU:

Śrut **cięty z drutu cynkowy** jest medium pozyskiwanym w procesie cięcia drutu cynkowego. Zawiera 99,9% Zn.

### GRANULACJA:

Oferowane granulacje drutu ciętego cynkowego:

- 0,4 mm • 0,6 mm • 0,8 mm
- 0,9 mm • 1,0 mm • 1,2 mm

### ZASTOSOWANIE:

Główne zastosowanie śrutu:

- oczyszczanie
- chropowacenie
- usuwanie zadziorów metali nieżelaznych i ich stopów (Al., Mg itp.)

## ŚRUT CIĘTY Z DRUTU NIERDZEWNY

STAINLESS STEEL CUT WIRE

### DRUT CIĘTY NIERDZEWNY



### OPIS PRODUKTU:

Śrut **cięty z drutu nierdzewny** jest medium pozyskiwanym w procesie cięcia drutu nierdzewnego-kwasoodpornego CrNi.

### GRANULACJA:

Oferowane granulacje śrutu cynkowego:

- 0,4 mm • 0,6 mm • 0,8 mm
- 0,9 mm • 1,0 mm • 1,2 mm

### ZASTOSOWANIE:

Główne zastosowania śrutu:

- oczyszczanie
- chropowacenie
- usuwanie zadziorów metali nieżelaznych i ich stopów (Al, Mg itp.)

## ŚRUT PLASTIKOWY

PLASTIC BLASTING MEDIA

**TS**



### OPIS PRODUKTU:

Występują trzy rodzaje **śrutow plastikowych** (o ciężarze właściwym 1,5 g/cm<sup>3</sup>) różniące się od siebie rodzajem żywicy z jakiej są wykonane, twardością i gęstością nasypową:  
**TS I** – żywica poliestrowa – twardość 3,0 (max) w skali Mohsa (Barcol 34-42), gęstość nasypowa 929-961 kg/m<sup>3</sup>  
**TS II** – żywica mocznikowa – twardość 3,5 (max) w skali Mohsa (Barcol 54-62), gęstość nasypowa 929-961 kg/m<sup>3</sup>  
**TS III** – żywica melaminowa – twardość 4,0 (max) w skali Mohsa (Barcol 64-74), gęstość nasypowa 700 kg/m<sup>3</sup>.  
 Ziarna wszystkich rodzajów śrutow plastikowych mają postać ostro-krawędziowych drobin. Mała zdolność ścierna (agresywność) medium sprawia, że czyści ono formy bez powodowania erozji ich powierzchni.

### GRANULACJA:

Oferowane granulacje śrutu TS:

- 40/60: 250-420 μm
- 30/40: 420-600 μm
- 20/30: 600-850 μm
- 16/20: 850-1200 μm
- 12/20: 850-1700 μm

### ZASTOSOWANIE:

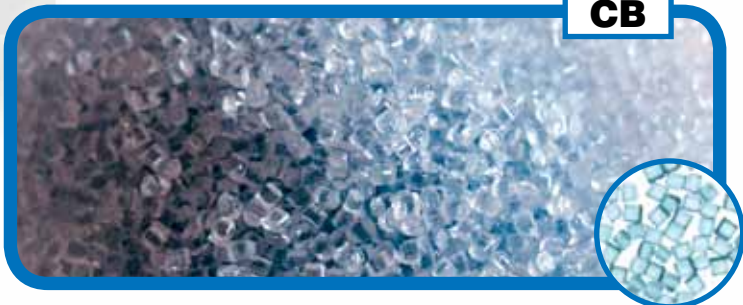
Główne zastosowania śrutu plastikowego TS:

- usuwanie powłok lakierniczych,
- oczyszczanie powierzchni form metalowych (zwłaszcza wykonanych z metali miękkich),
- czyszczenie form wulkanizacyjnych i wtryskowych.

## MEDIUM KRIOGENICZNE

CRYOGENIC MEDIA

**CB**



### OPIS PRODUKTU:

**Śrut CB** jest wysokiej jakości granulatem poliwęglanowym przeznaczonym do usuwania wypyłek w niskich temperaturach. Sześcienny kształt ziaren zapewnia większą masę oraz większą liczbę krawędzi pracujących w porównaniu ze śrutem cylindrycznym. Dzięki swojej strukturze mogącej poddać wysokim naprężeniom, a tym samym zapobiec pękaniu, śrut CB jest bardzo wydajny.

### GRANULACJA:

Oferowane granulacje śrutu CB:

- 0,5 mm
- 0,75 mm
- 1,00 mm
- 1,5 mm
- 2,0 mm

### ZASTOSOWANIE:

Główne zastosowania śrutu CB:

- usuwanie wypyłek gumowych wyrobów w procesie obróbki kriogenicznej.

przed:

po:

# ŚRUTY POLIAMIDOWE PA i POLIOKSYMETYLENOWE PM

POLYAMID PA AND POLYOXYMETHYLEN PM MEDIA



PA



PM

## OPIS PRODUKTU:

Śrut poliamidowy PA jest medium do obróbki detali wykonanych z żywic termoutwardzalnych. Śrut ten jest twardszy od większości granulatów nylonowych, co owocuje wysoką wydajnością czyszczenia. Śrut poliamidowy oferowany jest w formie sześciennej oraz cylindrycznej, w dwóch kolorach czerwonym oraz białym.

Śrut PM jest wykonany z polioksymetylenu. Stosowany jest tam, gdzie wymagana jest większa udarność i siła tnąca do usuwania wypływek np. elementy z tworzyw z dodatkiem włókna szklanego takie jak SMC i BMC.

## GRANULACJA:

Śruty PA i PM oferowane są w następujących rozmiarach:

- 0,50 mm
- 0,75 mm
- 1,00 mm
- 1,50 mm
- 2,00 mm

## ZASTOSOWANIE:

**PA:** usuwanie wypływek z termoutwardzalnych przedmiotów wykonanych z żywic fenolowych, melaminowych i mocznikowych.

**PM:** usuwanie wypływek z elementów wykonanych z twardych tworzyw dodatkowo wzbogaconych włóknem szklanym i węgłowym.

# MEDIA Z PRODUKTÓW ROŚLINNYCH

COB CORN AND WALNUT SHELLS GRANULES



GM i GN

## OPIS PRODUKTU:

Media wytwarzane w procesie rozdrabniania ze skorup orzecha oraz z rdzenia kolb kukurydzy. Charakteryzują się dużą trwałością oraz niską gęstością nasypową.

## GRANULACJA:

Granulat z kukurydzy:

- GM30: 0,60-0,75mm
- GM20: 0,75-1,10mm
- GM16: 1,10-1,50mm
- GM12: 1,50-2,00mm

Granulat z orzecha:

- GN80: 0,20-0,45mm
- GN30: 0,45-0,80mm
- GN20: 0,45-1,00mm
- GN16: 0,80-1,30mm
- GN12: 1,30-1,70mm

## ZASTOSOWANIE:

Media z produktów roślinnych znajdują zastosowanie przy delikatnym czyszczeniu powierzchni tam gdzie nie można jej uszkodzić ani zdeformować (czyszczenie form, usuwanie farby, oczyszczanie łopatek turbin). Stosowane także w przemyśle jachtowym, renowacji elementów drewnianych, ale także do delikatnego czyszczenia elementów ze stopów Al i Zn.

przed:

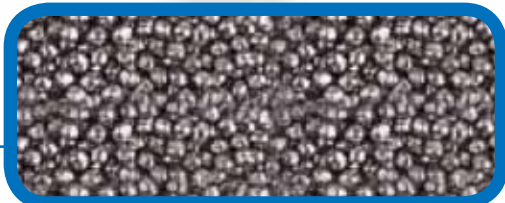
po:

W ofercie firmy dostępne są również media oraz urządzenia do kulowania strumieniowego (shot-peening'u) spełniające odpowiednie normy SAE lub SAE AMS.

## ŚRUTY LANE



## DRUTY CIĘTE-OWALIZOWANE



## ŚRUTY SZKLANE



## ŚRUTY CERAMICZNE



### MARBAD

#### Zakład Technik Obróbki Powierzchni

jest firmą produkcyjno-handlową powstałą w 1991 roku. Aktualna oferta firmy, ugruntowana wieloletnią obecnością na rynku, dotyczy podstawowych operacji mechanicznej obróbki powierzchni. Oferowane przez MARBAD materiały i urządzenia do obróbki powierzchni pochodzą z własnej produkcji oraz z firm zagranicznych, których jesteśmy wyłącznym przedstawicielem w Polsce. Współpracujemy z kilkunastoma znanymi na świecie producentami. Efektem tego jest stałe rozwijanie własnej produkcji i kompleksowa oferta materiałów technologicznych do mechanicznej obróbki powierzchni.

### MARBAD

#### Zakład Technik Obróbki Powierzchni

ul. Kulczyńskiego 14

02-777 Warszawa

tel.: +48 22 644 29 45

fax: +48 22 641 08 11

e-mail: [marbad@marbad.pl](mailto:marbad@marbad.pl)

[www.marbad.pl](http://www.marbad.pl)