

Toczenie i toczenie wzdłużne**Tabela 1. Charakterystyka obrabiarki do toczenia****Urządzenie: Automat tokarski 6-cio wrzecionowy TORNOS 26/6**

L.p.	Parametr	Wartość	Jednostka	Uwagi
1	Maksymalna średnica toczenia	26	mm	
2	Minimalna średnica toczenia	8	mm	
3	Maksymalna długość części toczonej	120	mm	
Możliwość realizacji: a) Toczenia, wiercenia b) Toczenia z przechwyty				
Automat przystosowany do obróbki z pręta				

Tabela 2. Charakterystyka obrabiarki do toczenia**Urządzenie: Automat tokarski 6-cio wrzecionowy TORNOS 20/6**

L.p.	Parametr	Wartość	Jednostka	Uwagi
1	Maksymalna średnica toczenia	20	mm	
2	Minimalna średnica toczenia	5	mm	
3	Maksymalna długość części toczonej	100	mm	
Możliwość realizacji: a) Toczenia, wiercenia b) Toczenia z przechwyty				
Automat przystosowany do obróbki z pręta				

Tabela 3. Charakterystyka obrabiarki do toczenia**Urządzenie: Automat tokarski z głowicą rewolwerową HARTRIGE T-42**

L.p	Parametr	Wartość	Jednostka	Uwagi
1	Maksymalna średnica toczenia	42	mm	
2	Możliwość toczenia lub wiercenia boczego			
3	Możliwość wykonania gwintu			
Urządzenie przystosowane do pracy z podajnikiem lub z uchwytem				

Tabela 4. Charakterystyka obrabiarki do toczenia**Urządzenie: Automat tokarski AS-48 - krzywkowy**

L.p	Parametr	Wartość	Jednostka	Uwagi
1	Maksymalna średnica toczenia	48	mm	
2	Maksymalna długość części	225	mm	
3	Maksymalna długość toczenia	125	mm	
Automat przystosowany do obróbki z pręta				

Tabela 5. Charakterystyka obrabiarki do toczenia**Urządzenie: Automat tokarski wzdłużny TORNOS R10 - krzywkowy**

L.p.	Parametr	Wartość	Jednostka	Uwagi
1	Maksymalna średnica toczenia	10	mm	
2	Maksymalna długość części toczonej	70	mm	
Automat przystosowany do obróbki z pręta				

Tabela 6. Charakterystyka obrabiarki do toczenia**Urządzenie: Automat tokarski 1-wrzecionowy TORNOS GT32**

L.p.	Parametr	Wartość	Jednostka	Uwagi
1	Maksymalna średnica toczenia	32	mm	
2	Minimalna średnica toczenia	5	mm	
3	Maksymalna długość części toczonej	120	mm	
Możliwość realizacji operacji toczenia, frezowania, wiercenie, gwintowania zarówno we wrzecionie głównym, jak i w przechwycie.				
Automat przystosowany do obróbki z pręta				

Tabela 7. Charakterystyka obrabiarki do toczenia**Urządzenie: Automat tokarski 1-wrzecionowy STAR SR20RN typ B**

L.p.	Parametr	Wartość	Jednostka	Uwagi
1	Maksymalna średnica toczenia	23	mm	
2	Maksymalna długość części toczonej	205	mm	
3	Możliwość frezowania, wiercenia, gwintowania pod zadany kąt			
Możliwość realizacji operacji toczenia, frezowania, wiercenie, gwintowania zarówno we wrzecionie głównym, jak i po przechwycie.				
Automat przystosowany do obróbki z pręta				

Szlifowanie bezkłowe**Tabela 1. Charakterystyka urządzenia do szlifowania bezkłowego****Urządzenie: Multimat - szlifowanie przelotowe**

L.p.	Parametr	Wartość	Jednostka	Uwagi
1	Maksymalna średnica szlifowania	35	mm	
2	Minimalna średnica szlifowania	3,5	mm	
3	Maksymalna długość części szlifowanej	80	mm	
4	Dokładność wykonania średnicy	0,02	mm	

Tabela 2. Charakterystyka urządzenia do szlifowania bezkłowego**Urządzenie: KelCurtis - szlifowanie bezkłowe wgłębne**

L.p.	Parametr	Wartość	Jednostka	Uwagi
1	Maksymalna średnica szlifowania	7	mm	
2	Minimalna średnica szlifowania	3	mm	
3	Maksymalna długość części szlifowanej	130	mm	Długość części szlifowanej ograniczona podajnikiem
4	Dokładność wykonania średnicy	0,02	mm	
5	Dokładność wykonania wymiarów długościowych	0,04	mm	

Tabela 3. Charakterystyka urządzenia do szlifowania bezkłowego**Urządzenie: Mikrosa - szlifowanie bezkłowe wgłębne**

L.p.	Parametr	Wartość	Jednostka	Uwagi
1	Maksymalna średnica szlifowania	7	mm	
2	Minimalna średnica szlifowania	3	mm	
3	Maksymalna długość części szlifowanej	130	mm	Długość części szlifowanej ograniczona podajnikiem
4	Dokładność wykonania średnicy	0,02	mm	
5	Dokładność wykonania wymiarów długościowych	0,04	mm	