



BÓLY · BARANYA · 2011 ÓTA A SZAKMÁBAN

Bonyolult alkatrészek és gépészeti projektek, egy felelőssel

5 tengelyes marás, hajtott szerszámos esztergálás, saját befogás. Ahol a rajz nem egyszerű, ott vagyunk otthon — rajz vagy STEP be, napokon belül ajánlat.

Céges bemutatkozó · 2026

RÓLUNK

Öt ember, egy felelős

2011 óta a szakmában, 2022 óta egy csapatban: a Hubi Metal Industry Kft. bolyi üzemében közel 400 m²-en forgácsolunk.

Három forgácsoló, egy műhelyvezető és egy projekt- és gépésztervező. Ekkora csapatban nincs hova elveszni egy projektnek: akivel az ajánlatot egyezteteti, az kíséri végig az átadásig.

- Három forgácsoló — a gépek mellett, nem az irodában
- Műhelyvezető: ütemezés és minőség egy kézben
- Projekt- és gépésztervező: az első hívástól az átadásig
- Villamos szakág és telepítés állandó partnerekkel



SZÁMOKBAN

Hubi Metal Industry

2011

A szakmában

2022

Egy csapatban

400 m²

Üzemterület

5

Fő, egy cél



01

Mit csinálunk

Két dolog, amit tényleg tudunk.



Forgácsolás, ahogy a rajz kéri

Egy darabtól a közepes sorozatig — ugyanazzal a tűréssel az elsőn és a századikon.

SZG-01

CNC-marás

3 és 5 tengelyen: bonyolult 3D-geometriák, tűréses furatok, illesztések.

SZG-02

CNC-esztergálás

Forgásszimmetrikus alkatrészek finomfelülettel — egyedi és sorozatban.

SZG-03

Készülék- és befogástervezés

Saját befogás az ismétlődő darabokhoz. Ez tartja a tűrést a századik darabon is.

SZG-04

Mérés és dokumentáció

Mérési jegyzőkönyv kérésre minden tételhez, anyagminőség-tanúsítvánnyal.

Szerkezettől a kész gépegységig

Gépészeti tervezés, gyártás, szerelés — a villamos részt állandó partnereink hozzák, a felelősség nálunk marad.

GEP-01

Gépészeti tervezés

3D-modell, szilárdsági és biztonsági szempontok, gyártási rajzok, alkatrészlista.

GEP-02

Gyártás

Hegesztett szerkezet és forgácsolás házon belül: vázak, keretek, megmunkált alkatrészek — hegesztés után igazítva.

GEP-03

Összeszerelés

Szerelés, beállítás és próba Bólyban, gyártásközi méréssel.

GEP-04

Projektvezetés

Egy felelős az ajánlattól az átadásig — a partnerek koordinálása is nála van.

Amit mi, és amit a partnereink

Kimondjuk: a villamos szakágat állandó partnerek viszik. A szerződés, a határidő és a felelősség viszont egy helyen marad — nálunk.

SAJÁT KIVITELEZÉS

- Gépészeti tervezés és dokumentáció
- CNC-marás és esztergálás
- Hegesztett szerkezet, szerelés
- Készülék- és befogástervezés
- Mérés, gyártásközi ellenőrzés
- CE-dokumentáció
- Projektvezetés, ütemezés, átadás

ÁLLANDÓ PARTNEREKKEL

- Villamos tervezés
- Kapcsolószekrény-gyártás
- Vezérlés és PLC-programozás
- Helyszíni telepítés és beüzemelés

02

Hogyan dolgozunk

Öt lépés, öt jóváhagyási pont.



Igénytől átadásig

Minden szakasz végén Ön dönt — nincs meglepetés a végén.

01

Igény

Rajz, STEP vagy pár mondat. A kérdéslistánk kiszűri, ami az árat érinti.

02

Ajánlat

Műszaki tartalom, hatókör, ütemterv, ár — napokon belül, nem heteken.

03

Tervezés

Gyártási rajzok és alkatrészlista; a villamos terv párhuzamosan készül a partnernél.

04

Gyártás

Forgácsolás és szerelés a saját üzemünkben, méréssel a gyártás közben.

05

Átadás

Összeszerelés, próba, dokumentáció; telepítés a partnerrel Önöknél.

MIÉRT MI

Amiért velünk egyszerűbb

A TIPIKUS HELYZET

Több oldalról megmunkált darab, szűk tűréssel — a legtöbb műhely visszaadja.

Prototípus, szerszámcseré-alkatrész, 1-20 darab — a nagyoknak nem éri meg.

Forgácsolás, szerkezet, villamos munka — három beszállító, és a határidő valahol közöttük vész el.

AHOGYAN MI KEZELJÜK

5 tengelyen, egy felfogásban, saját készülékkel. A tűrést az első és a századik darabon is tartjuk.

Rajz vagy STEP alapján napokon belül árat adunk, gyárthatósági visszajelzéssel: hol hozható ugyanaz a funkció olcsóbban.

Egy szerződés, egy projektvezető. A villamos részt partnereink viszik, a koordináció és a felelősség nálunk marad.

Amivel gyártunk

Négy CNC-gép: 5 és 3/3+1 tengelyes marás, esztergálás hajtott szerszámokkal.



5 TENGELYES MEGMUNKÁLÓKÖZPONT

DMG MORI DMU 40

MUNKATÉR	X 550 · Y 450 · Z 420 mm
ASZTAL	Ø 505 mm · B –35...+110°
FŐORSÓ	15 000 1/min · SK40
SZERSZÁMTÁR	60 hely
VEZÉRLÉS	Heidenhain TNC 640
MÉRÉS	Renishaw tapintó



FÜGGŐLEGES MEGMUNKÁLÓKÖZPONTOK

2 × LK Machinery MV-1050

DARABSZÁM	2 gép · 3 tengelyes + 3+1
MUNKATÉR	X 1050 · Y 600 · Z 560 mm
ASZTAL	1250 × 600 mm · 800 kg
4. TENGELY	A · Ø 255 mm forgóasztal
FŐORSÓ	12 000 1/min · 11 kW · BT40
VEZÉRLÉS	Fanuc 0i-MF · 25 szerszámhely



CNC ESZTERGAKÖZPONT

Hyundai WIA L210LMA

MUNKADARAB	max. Ø 250 × 500 mm
FŐORSÓ	4 000 1/min · 11 kW
REVOLVER	12 pozíció · VDI 40
HAJTOTT	fúrás, marás, menetkészítés
C-TENGELY	360°
VEZÉRLÉS	Fanuc i-sorozat

KAPCSOLAT

Kérjen ajánlatot

Küldjön rajzot, STEP-fájlt vagy pár mondatot — napokon belül visszajelzünk.

TELEPHELY

7754 Bóly, Töttösi út 3.

TELEFON

+36 20 337 9244 · +36 20 418 4576

E-MAIL

info@hubimetalindustry.com

WEB

hubimetalindustry.com

