

Zpracování plechů





PROFIL SPOLEČNOSTI

- rok založení: 1995
- počet zaměstnanců: 280
- celková výrobní plocha: 8000m²
- dvě výrobní haly, 3 divize
- chytrá řešení: KAIZEN, 5S
- vlastní konstrukční oddělení
- vlastní prášková lakovna
- certifikace dle

ČSN EN ISO 9001:2009

ČSN EN ISO 14001:2005

DIN EN 15085-2

ČSN EN ISO 3834-2:2006

- export 35%

ZPRACOVÁNÍ PLECHŮ

Plošné dělení

na CNC laserových strojích

- maximální rozměry do 5 000x1 500 mm
- přesnost zpracování do +/- 0,1 mm

Ohýbání na ohráňovacích lisech

- lisovací síla až 2 400 kN
- ohýbací délka až 5 100 mm
- přesnost polohování +/- 0,05 mm

Zámečnická výroba

Povrchové úpravy

Montáž

TECHNOLOGICKÉ VYBAVENÍ

TruLaser 5030 Fiber se zakladačem TruStore 3030

- technologie laserového řezání
- zpracování plechu do rozměru 3 000x1 500 mm a maximální hmotnosti 900 kg
- poziční odchylka 0,1 mm
- pevnolátkový laser TruDisk 3001 s maximálním výkonem 3000 W
- ocel do síly 20 mm, nerez 15 mm, hliník 15 mm, měď 4 mm, mosaz 3 mm
- vysokotlaké řezání nerezí a hliníkových slitin pro řezné hrany bez otřepu a oxidace



TECHNOLOGICKÉ VYBAVENÍ

CNC centrum Trumatic 6000 L

- technologie děrování, tváření a laserového řezání
- zpracování plechu do rozměru 5 000×1 500 mm
- vybavení stroje automatickým zakladačem

CNC centrum TruPunch 5000

- zpracování plechu do rozměru 3 000×1 500 mm

CNC laserové řezací centrum Bystronic Bystar 3015/4400 W

- max. tloušťka materiálu: běžná ocel 15 mm, nerezový materiál 12 mm, mosaz 6 mm, hliník a jeho slitiny 8 mm
- maximální rozměr 1 500×3 000 mm

Hydraulický ohraňovací lis SAFAN H-BRAKE 240 - 5100 s podporou ohybu

- lisovací síla 2 400 kN(240tun)
- ohýbací délka 5 100 mm

Servo-elektronický ohraňovací lis SAFAN E - BRAKE 100 - 3100

- lisovací síla 1000 kN(100tun)
- ohýbací délka 3 060 mm

CNC Hydraulická čtyřválcová zakružovačka AHS 25

- pracovní délka 2 500 mm
- tloušťka plechu 6 mm v plné pracovní délce
- možnost zakružování geometrických tvarů s více radiusy (ovály, elipsy, „čtverce“)

Robotizované svařovací pracoviště pro obloukové svařování robotem PANASONIC TA-1900WG3

- dvě rotační polohovadla s nosností 500 kg a možností upnutí svařenců do délky až 2 500 mm
- stůl s možností upnutí svařenců i větších než 1 250 x 3 000 mm

Ruční svařování

- stacionární a závěsné bodovky s možností bodování oceli a nerezů do celkové součtové síly 8 mm
- technologiemi MIG, MAG a TIG všech běžných materiálů vč. hliníku
- certifikát na proces svařování ve smyslu požadavků normy ČSN EN 15085-2, skupina CL1 - Svařování železničních kolejových vozidel a jejich částí



PRÁŠKOVÁ LAKOVNA

- moderní technologie povrchové úpravy materiálů zajišťující kvalitní a odolný povrch
 - průjezdná sušící pec
 - prášková kabina umožňující rychlou výměnu barev a regeneraci přestříknutého prášku
 - automatické pistole SAMES řízené optickou branou a práškové centrum
 - druhá ruční stříkací kabina pro kontinuální lakování dvouvrstvých laků
 - průběžná vypalovací pec
 - řízení a monitorování PLC systémem k zajištění konstantních parametrů
 - kontrola kvality tloušťkoměrem, leskoměrem, mřížkovým testem
 - logistické zázemí a možnost balení dílců přímo na pracovišti
 - porovnání odstínu fotospektrometrem
- maximální rozměr dílce
3 000 x 1 700 x 700 mm (d x v x š)

