

VÝROBNÍ MOŽNOSTI





■ ZÁMEČNICKÁ VÝROBA

Veškeré předvýrobní, výrobní a povýrobní procesy jsou popsány v Příručce jakosti a příslušných organizačních normách. Systém managementu jakosti je certifikován dle **ČSN EN ISO 9001:2001** a **ČSN EN 3834-2:2006**.

Zároveň je společnost držitelem certifikátu dle normy **ČSN 73 2601-Z2, čl. 203** pro dílenskou a stanovištní montáž ocelových konstrukcí a Velkého průkazu způsobilosti dle **čl. 205, ČSN 73 2601-Z2**.

Dále je společnost držitelem Velkého průkazu způsobilosti dle **DIN 18 800, díl 7** pro výrobu svařovaných ocelových konstrukcí.

OK - stavební a technologické, včetně montáží

OK - mostní pro pozemní a drážní komunikace, včetně montáží

■ OBRÁBĚNÍ

Soustružení:

max. Ø	2 500 mm	délka	7 000 mm
	1 050 mm		6 000 mm
	1 000 mm		12 000 mm

Soustružení – karusely:

max. Ø	10 430 mm	výška	1 100 mm
	9 600 mm		2 300 mm
	2 500 mm		1 600 mm
	1 400 mm		1 100 mm
	800 mm		630 mm

Frézování:

univerzální	š x d	400 x 2 000 mm
svislé		630 x 2 500 mm

Horizontky:

max. Ø pracovního vřetene	200 mm
max. vyvrtávaná hloubka	2 000 mm
max. vyvrtávaná hloubka průchozího otvoru	2 000 mm
max. vyvrtávaný Ø průchozího otvoru	800 mm
max. výška osy vřetena od upínací desky	3 150 mm
rozměr upínací desky	5 600 x 12 000 mm

Obrázení - svislé:

max. výška obrázení vnější	630 mm
max. výška obrázení vnitřní	750 mm
Ø stolu	1 000 mm
vzdálenost dosedací plochy nože od stojanu	1 150 mm



Broušení do kulata – povrch:

max. Ø / max. délka 320 / 1 000 mm

Broušení do kulata – otvor:

max. Ø / max. délka 200 / 500 mm

Broušení na plocho:

upínací plocha stolu 320 x 1000 mm
max. výška obrobku 350 mm

■ VÝROBA OZUBENÝCH KOL

Kola s čelním ozubením přímým a šikmým vnějším:

	odvalová fréza	čepová fréza
min. / max. modul	0,5 / 20	18 / 40
max. Ø kola	6 300 mm	6 300 mm
min. Ø kola	30 mm	200 mm
max. šířka ozubení	1 500 mm	630 mm

Kola s čelním ozubením přímým vnitřním:

min. / max. modul	1 / 40
min. / max. Ø vnitřní	200 / 4 500 mm
max. šířka ozubení	500 mm

Kuželová kola křivkové ozubení GLEASON:

min. / max. modul čelní	4 / 15 mm
max. Ø ozubeného kola	625 mm
min. / max. počet zubů	5 / 150
max. délka zubu	120 mm
min. / max. úhel sklonu zubů	0° / 45°
průchozí otvor ve vřetenu	140 mm

Broušení kol s přímým a šikmým ozubením:

min. / max. modul	2,5 / 18 mm
min. / max. počet zubů	12 / 140
min. / max. Ø kola	50 / 1 250 mm
max. šířka ozubení	300 mm

■ CNC stroje

KARUSELY

SKIQ8	oběžný průměr	800
	délka	630



VODOROVNÉ SOUSTRUHY

SPU 40	oběžný průměr	400
	délka	2000 / 2500
SPT 16	oběžný průměr	200 / 160
	délka	120/500
EX910	oběžný průměr	340
	délka	660

VODOROVNÉ VYVRTÁVAČKY

WHQ13CNC	x=5000; y=2000; z=2000; w= 800
	stůl 1800 x 2500, nosnost stolu 20 000 kg
W160CNC	x=12000; y=2500; w=1509/1250
	stůl 2800 x 3150, nosnost stolu 25 000 kg

■ TVÁŘENÍ MATERIÁLU

Zakružování plechů:

max. tloušťka plechu při pevnosti 400 MPa	25 mm	40 mm
max. šířka plechu	3 000 mm	3 150 mm
min. vnitřní zakružovaný Ø	400 mm	920 mm

Zakružování profilů:

Profil	rozměr profilu	min. vnitřní Ø
L	80 x 80 x 14 mm	1250 mm
T	120 x 120 x 12 mm	1250 mm
U	220 x 80 x 9 mm	1400 mm
□	70 x 70 mm	1250 mm
▤	300 x 30 mm	950 mm

Ohraňování plechů:

max. tloušťka plechu pevnosti 400 MPa	10 mm
max. síla	2 500 kN
max. délka	4 000 mm

Stříhání plechů:

max. tloušťka plechu pevnosti 400 MPa	16 mm
max. šířka	3 000 mm

Řezání materiálu:

max. Ø	500 mm
--------	--------

Nalisování a rozlisování hřídelí:

(hydraulický horizontální montážní lis)

max. síla	2 500 kN
max. zdvih	600 mm
max. délka výrobku	4 000 mm
max. Ø výrobku	3 000 mm
max. průchod v opěře Ø	500 mm



Rovnění materiálu:

(hydraulický rovnací lis)

max. síla	4 000 kN
rozměry stolu	6 000 x 3 100 mm
max. výška rovnaného materiálu	1 350 mm

Navarování a soustružení železničního dvojkolí:

max. Ø	1 400 mm
max. délka osy	2 620 mm
max. hmotnost	3 000 kg

Navarování vnějších a vnitřních průměrů jiných rotačních součástí s následným opracováním povrchu

■ TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ

Kalení – žihání:

max. rozměry výrobku	1 050 x 630 x 2 750 mm
max. hmotnost výrobku	1 000 kg

Cementování:

max. rozměry výrobku	Ø 800 x 925 mm
max. hmotnost výrobku	750 kg

Indukční ohřev:

(nákolků a ložisek)

min. Ø	550 mm
max. Ø	1 500 mm

Kovárna:

pec ohřívací naftová	1200 x 450 x 1650 mm
----------------------	----------------------

■ DĚLENÍ A TRYSKÁNÍ MATERIÁLŮ

Tryskání kovových předmětů, hutních materiálů a polotovarů na průchozím tryskači

Tvarové dělení plechů na CNC plazmovém řezacím stroji **OMNICUT 4000**

Řezání tyčí, trubek a profilů na pásových pilách

Dělení materiálů stříháním na hydraulických nůžkách (šířka plechu do 3 000 mm)

Tvarové dělení plechů na CNC pálicích strojích **MESSER CORTA**



■ STŘEDISKO NÁSTROJÁRNY

Výroba různých druhů přípravků pro obrábění materiálu

Výroba stříhacích a ohýbacích přípravků

Výroba montážních přípravků

Úprava komunálních obráběcích nástrojů podle speciálních požadavků technologie zákazníka

Frézařské práce v rozměrech max. 250 x 200 x 800 mm

Obrázení drážek pro pero max. 10P9

Broušení na plocho (hlavy motorů, hoblovací nože, úkosy aj.)

Broušení na kulato (povrchy, díry, kužele)

Speciální soustružnické práce

Šlechtění (max. kalící teplota 920 °C)

■ BROUŠENÍ NÁŘADÍ A NÁSTROJŮ

Ruční a strojní nářadí a nástroje

Broušení pilových kotoučů - bruska BAS – 1, ø180 až 1000 mm

Broušení vidiových pilových kotoučů - bruska BNP 800, ø160 až 800 mm

■ VIBROVÁNÍ NA SNÍŽENÍ VNITŘNÍHO NAPĚTÍ

Provádíme vibrování na snížení vnitřního napětí svařenců, odlitek a výkovků dle normy ČSN 05 0211 přístrojem R.A. CLAXTON a VZ4A. Tato metoda je mechanickou obdobou žíhání.

■ FILTRACE OLEJŮ

Filtrujeme hydraulické a transformátorové oleje, možnost i převozu olejů.



SVÁŘEČSKÁ ŠKOLA Č. 13/189

Certifikované školící středisko

Hlavní činnost:

Doškolení a přezkoušení svářečů dle ČSN 05 0705

Zaškolení pracovníků na zařízení

Základní kurzy dle ČSN 05 0705 ve všech metodách svařování

Přípravné kurzy pro evropskou zkoušku svařování

Obnova evropských zkoušek svářečů

Drobné svářečské práce (hliník, litina, nerez)

- aktuální informace, program a ceník na webových stránkách společnosti



LABORATOŘE A ZKUŠEBNY

1. Akreditovaná kalibrační laboratoř č. K 2234 zabezpečuje normované kalibrace:

- měřidel v oboru délky a rovinného úhlu (základní měrky, mikrometrická měřidla, posuvná měřidla, úchylkoměry, hladké a závitové kalibry, délková měřítka, spároměry, dutinoměry s číselníkovým úchylkoměrem, kontrolní kroužky, stáčecí metry a měřičská pásma), penetrační jehly
- deformačních tlakoměrů a snímačů tlaku tř. přesnosti 0,3 %
- přístrojů pro měření elektrických veličin
- měřidel v oboru měření rovinný úhel (úhelníky, úhломěry, vodováhy)
- měřidel v oboru měření síla (momentové klíče do 2000 Nm)
- přístrojů pro měření času (stopky)

2. Defektoskopické středisko

Provádí zkoušky metodami UT, RT, PT a MT a kontroly VT. Středisko je vybaveno přístroji firem Krautkrämer, Seifert a Tiede.

3. Středisko bezdemontážní diagnostiky

Toto středisko je vybavené pro měření vibrací, kontrolu stavu valivých ložisek, frekvenční analýzu, ustavování rotačních strojů laser-optickým přístrojem a provozní vyvažování rotačních strojů a zařízení.

Diagnostika pohonů (souosost, vibrace, vyvážení):

Přístroj měřící OPTALING PLUS - souosost

Přístroj měřící EASY BALANCER - vyvážení

Veškeré zkoušky, měření a kontroly provádí kvalifikovaný certifikovaný personál.