

Technologické možnosti

DĚLENÍ MATERIÁLU

Kotoučové pily

| | |
|----------------------------|-----------------------------|
| Průměr kotoučové pily: | max. 810 mm |
| Průměr děleného materiálu: | max. 270 mm |
| Typ stroje: | KALTENBACH MB 330 ERGONOMIC |

Pálení plechů plamenem

| | |
|--------------------------------------|-------------------------------|
| Rozměr plechu: | max. 3600 x 24000 mm |
| Tloušťka plechu (uhlíková ocel): | max. 200 mm |
| Tloušťka plechu (austenitická ocel): | max. 130 mm |
| Typ stroje: | MESSER-GRIESSHEIM CORTA P4600 |

Nůžky

| | |
|------------------|---------------|
| Tloušťka plechu: | max. 20 mm |
| Šířka plechu: | max. 2500 mm |
| Typ stroje: | ŠKODA 2500/20 |

Ohraňovací lis LE 160

| | |
|------------------|---------------------------|
| Tloušťka plechu: | max. 10 mm |
| Max. plocha: | max. 4000 mm ² |
| Typ stroje: | LE 160 |

VÝROBA

Tváření za studena

Skružování plechů

| | |
|---|---|
| Tloušťka pro skružení za studena: | min. 2 mm |
| Průměr skružení: | min. 150 mm |
| Tloušťka pro skružení za studena: | max. 120 mm |
| Šířka plechu: | max. 3500 mm |
| Typ stroje: tříválcové skružovací stroje: | FACCIN 3 SI 2021 FACCIN 3HEL 2-25/20 SCHIESS UDBH-S 3600/4500 |
| čtyřválcový skružovací stroj: | FACCIN 4HEL 4-40/34 |

Ohýbání trubek

| | |
|-------------|---|
| Průměr: | 18 – 273 mm |
| Typ stroje: | PERFECT NC 40 PERFECT W60 XOT 110 H273 |

Tváření za tepla

Skružování plechů

| | |
|---------------------------------|--|
| Floušťka pro skružení za tepla: | max. 250 mm |
| Šířka plechu: | max. 3500 mm |
| Typ stroje: | FACCIN 3SI 2021 SHIESS UDBH-S 3600/4500 |

Indukční ohýbání trubek

| | |
|---------------------------|-------------|
| Rozsah ohýbaných průměrů: | 76 - 680 mm |
| Floušťka stěny: | max. 40 mm |
| Typ stroje: | EOS 630 |

Opracování

Soustruhy (různých typů)

| | |
|------------------|--------------|
| Posuv přes lože: | max. 655 mm |
| Příčný posuv: | max. 390 mm |
| Délka obrobku: | max. 2000 mm |
| Typ stroje: | SUS 63/2000 |

Karusely

| | |
|-------------------|-------------------|
| Průměr: | max. 5200 mm |
| Výška obrobku: | max. 4000 mm |
| Hmotnost obrobku: | max. 100 t |
| Typ stroje: | KD 32 B NC SKD 50 |

Vyvrtačky

| | |
|-----------------|---|
| Průměr vřetene: | max. 200 mm |
| Typ stroje: | W160 G W 200 G W 200 HC WEQ 200 NC |

| | |
|-----------------|-------------|
| Průměr vřetene: | max. 150 mm |
| Typ stroje: | WRD 150 |

Fréza

| | |
|------------------|--------------------------|
| Délka plechu: | max. 12000 mm |
| Floušťka plechu: | max. 300 mm |
| Typ stroje: | HUGH SMITH EDGEMILL 12,2 |

Svařování

Kvalifikace svářečů dle EN ISO 9606-1, kvalifikace operátorů dle EN ISO 14 732 pro:

| | |
|------|---|
| SMAW | svařování obalenou elektrodou |
| GTAW | svařování netavící se wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře |
| GMAW | svařování tavící se elektrodou v ochranném plynu |
| OFW | svařování plamenem |
| SAW | svařování automatem pod tavidlem |
| FCAW | svařování trubičkovým drátem v ochranném plynu |

- ruční svařování a navařování vysoce legovaných a uhlíkatých materiálů obalovanou elektrodou
- ruční svařování vysoce legovaných a uhlíkatých materiálů netavící se elektrodou v ochranné atmosféře argonu
- polo automatové pulsní svařování uhlíkatých a vysoce legovaných trubek k trubkovnicím wolframovou elektrodou
- orbitální svařování uhlíkatých a vysoce legovaných ocelí wolframovou elektrodou
- automatové svařování a navařování uhlíkatých a vysoce legovaných materiálů drátem nebo páskou pod tavidlem

Certifikace pro svařování

- EN ISO 3834-2
- AD Merkblatt HP O/TRD 201
- ASME Sekce I, VIII, Div. 1 a 2
- Certifikace dle PED pro svařování tlakových dílů dle EN norem

Způsoby předehřevu

- plyn
- elektro-odporový
- indukční

Zařízení pro svařování

- svařovací usměřovače
- svářečky WIG
- svářečky MAG
- svařovací automaty
- stožáry s rameny pro SAW svařování

Rozsah svařovaných materiálů

Druhy ocelí dle ISO/TR 20 172

- Skupina 1 – uhlíkaté a nízcce legované oceli
- Skupina 3 – jemnozrnné oceli
- Skupina 5 – 13CrMo4-5, 10CrMo9 10 a další
- Skupina 6 – 14MoV63, X10CrMoVNB9-1 a další
- Skupina 8 – austenitické oceli

Tepelné zpracování

Žihací pece

- typ LOI 5000 x 6000 x 13000 mm – 1150 °C
5500 x 6500 x 20000 mm – 850 °C

Žihací přístroje

- elektro odporové přístroje pro předehřev a žihání - WELDOTERM 4 x 100 kW
- přístroje pro předehřev a žihání - ELPHIAC 2 x 250 kW

POVRCHOVÁ OCHRANA

Tryskání

- Průběžný tryskač – vstupní otvor 3000 x 700 mm, typ stroje: ŠKODA TMT 30 x 7
- Ruční tryskání: D 6000 x 6000 x 16000 mm
- Rozměr tryskacího boxu: 10000 x 8500 x 18000 mm

Nátěr

- Rozměr boxu: 10000 x 8500 x 19000 mm
- Typ zařízení: Waagner, Kovofinish