

Blechbearbeitung





PROFIL DER GESELLSCHAFT

- Gründungsjahr: 1995
- Mitarbeiteranzahl: 280
- Gesamtproduktionsfläche: 8 000m²
- zwei Produktionshallen, 3 Divisionen
- Clevere Lösungen: KAIZEN, 5S
- eigene Konstruktionsabteilung
- eigene Pulverbeschichtungswerkstatt
- zertifiziert gemäß
ČSN EN ISO 9001:2009
ČSN EN ISO 14001:2005
DIN EN 15085-2
ČSN EN ISO 3834-2:2006
- Export 35%

BLECHBEARBEITUNG

Flächentrennung an CNC-Lasermaschinen

- Maximalabmessungen bis 5 000 x 1 500 mm
- Bearbeitungsgenauigkeit bis +- 0,1 mm

Abkanten an Abkantpressen

- Presskraft bis 2 400 kN
- Abkantlänge bis 5 100 mm
- Positionierungsgenauigkeit +- 0,05 mm

Schlosserproduktion

Oberflächenbehandlungen

Montage

TECHNOLOGISCHE AUSSTATTUNG

TruLaser 5030 Fiber mit Einlegevorrichtung TruStore 3030

- Laserschnitt-Technologie
- Bearbeitung von Blech bis 3 000 x 1 500 mm und einem maximalen Gewicht von 900 kg
- Positionsabweichung 0,1 mm
- Faserlaser TruDisk 3001 mit maximaler Leistung 3 000 W
- Stahl bis zur Stärke 20 mm, Edelstahl 15 mm, Aluminium 15 mm, Kupfer 4 mm, Messing 3 mm
- Hochdruckschneiden von Edelstahl und Alu-Legierungen für Schnittkanten ohne Grate und Oxidation



TECHNOLOGISCHE AUSSTATTUNG

CNC-Zentrum Trumatic 6000 L

- Technologie der Lochung, Formung und des Laserschneidens
- Blechbearbeitung bis zu den Abmessungen 5 000 x 1 500 mm
- Ausstattung der Maschine mit einer automatischen Einlegevorrichtung

CNC-Zentrum TruPunch 5000

- Blechbearbeitung bis zu den Abmessungen 3 000 x 1 500 mm

CNC Laserzentrum Bystronic Bystar 3015/4400W

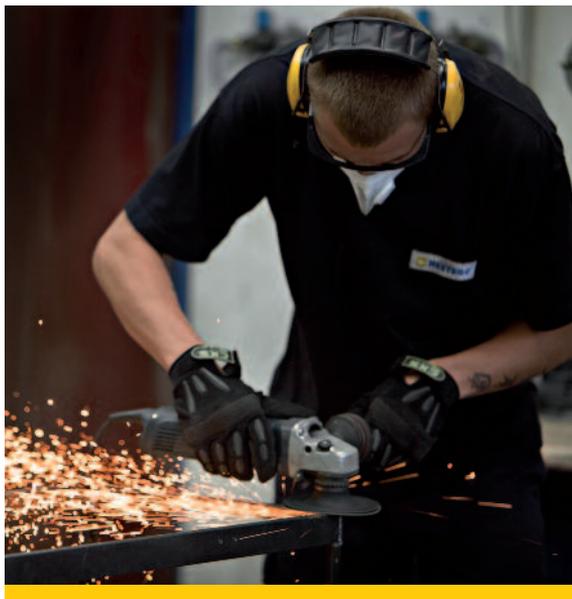
- max. Materialstärke: üblicher Stahl 15 mm, Edelstahl 12 mm, Messing 6 mm, Aluminium und Alu-Legierungen 8 mm
- maximale Abmessung 1 500 x 3 000 mm

Hydraulische Abkantpresse SAFAN H-BRAKE 240 - 5100 mit Abstützung der Biegung

- Presskraft 2 400 kN (240 Tonnen)
- Abkantlänge 5 100 mm

Servo-elektrische Abkantpresse SAFAN E - BRAKE 100 - 3100

- Presskraft 1000 kN (100 Tonnen)
- Abkantlänge 3 060 mm



CNC hydraulische Vierzylinder-Einrollmaschine AHS 25

- Arbeitslänge 2 500 mm
- Blechdicke 6 mm auf der ganzen Arbeitslänge
- Möglichkeit, geometrische Formen mit mehreren Radien zu rollen (Ovale, Ellipsen, "Vierecke")

Robotisierter Schweißarbeitsplatz für das Bogenschweißen mit dem Roboter PANASONIC TA-1900WG3

- zwei Drehtische mit der Tragfähigkeit 500 kg und der Möglichkeit, Schweißteile bis zur Länge von 2 500 mm einzuspannen
- Tisch, mit der Möglichkeit, auch größere Schweißteile, als 1 250 x 3 000 mm einzuspannen

Handschweißen

- Stationäre Punktiermaschinen und Einhängepunktiermaschinen mit der Möglichkeit, Stahl und Edelstahl bis zur Summenstärke 8 mm zu punktieren
- mit den Technologien MIG, MAG und TIG bei allen üblichen Werkstoffen einschl. Aluminium
- Zertifikat für den Schweißprozess im Sinne der Anforderungen der Norm ČSN EN 15085-2, Gruppe CL1 - Schweißen von Eisenbahnschienenfahrzeugen und deren Teile



PULVERBESCHICHTUNGSWERKSTATT

- moderne Technologie der Oberflächenbehandlung von Materialien, die eine qualitative und beständige Oberfläche gewährleistet.
- Durchfahrtstrockenofen
- Pulverbeschichtungskabine, die einen schnellen Wechsel der Farben und eine Regeneration des bespritzten Pulvers ermöglicht.
- mit einem optischen Tor gesteuerte Automatik-Pistolen SAMES und Pulverzentrum
- zweite Handspritzkabine für kontinuierliches Lackieren von Zweischichtlacken
- durchlaufender Brennofen
- Steuerung und Überwachung mit einem SPS-System um gleichbleibende Parameter zu gewährleisten
- Qualitätskontrolle mit einem Dickenmessgerät, Glanzmessgerät und Gitterprüfung
- logistisches Umfeld und Möglichkeit von Verpackung der Werkstücke direkt am Arbeitsbereich.
- Farbtonvergleich mit einem Spektralphotometer
- maximale Abmessungen des Werkstücks 3 000 x 1 700 x 700 mm (L x H x B)

