

FERTIGUNGSÜBERSICHT

Die Halle in Zahlen

Lohnfertigung von Stahlschweißkonstruktionen in der Slowakei. EXC2 nach EN 1090-2, Schweißen nach EN ISO 3834-2, Laser bis 20 mm, Abkantpresse 400 t.

Schweißprozess	EN 1090-2	Maximale Blechdicke, Laser	Presskraft Abkantpresse
MAG 135	EXC2	20 mm	400 t

FERTIGUNGSUMFANG

CNC-LASERSCHNEIDEN

Lasertisch	2 000 x 4 000 mm
Laserleistung	3 200 W
Maximale Blechdicke, Laser	20 mm

CNC-ABKANTEN

Presskraft Abkantpresse	400 t
Tischlänge Abkantpresse	6 050 mm
Hub Abkantpresse	365 mm

SCHWEISSEN

Roboter-Schweißbahn	14 m
Reichweite Roboter	R 2 008 mm
Schweißprozess	MAG 135
Baustahl, zertifizierte Dicke (ISO/TR 15608 Gruppe 1)	bis 40 mm
Austenitischer Edelstahl, zertifizierte Dicke (ISO/TR 15608 Gruppe 8)	3 bis 16 mm
Bewertungsgruppe der Schweißnähte (EN ISO 5817)	Bewertungsgruppe C bei EXC2

ZERSPANEN

Verfahrweg Horizontal-Bohrwerk X, Y, Z	6 200 x 3 000 x 1 600 mm
Drehtisch und Tragfähigkeit	1 800 x 2 500 mm, 16 000 kg

ZERSPANEN

Spindeldurchmesser	160 mm
Verfahrweg Horizontal-Bohrwerk X, Y, Z	3 500 x 2 500 x 1 600 mm
Drehtisch und Tragfähigkeit	1 800 x 2 500 mm, 12 000 kg
Spindeldurchmesser	130 mm
Verfahrweg Horizontal-Bohrwerk X, Y, Z	8 000 x 3 000 x 1 500 mm
Verfahrweg CNC-Drehmaschine	X 285 mm, Z 890 / 1 590 mm
Umlaufdurchmesser	550 mm über Bett, 350 mm über Support
CNC-Drehmaschine	
Karusselldrehmaschine, maximaler Durchmesser	1 100 mm, Tisch 800 mm
Karusselldrehmaschine, maximale Höhe und Masse	765 mm, 2 500 kg
Wälzfräsen, maximaler Raddurchmesser	600 mm
Wälzfräsen, Modul	m 2 bis 13, derzeit 5.5 bis 6.5
Wälzfräsen, Zahnbreite und Zähnezahl	110 mm, 5 bis 120 Zähne

STRAHLEN UND LACKIEREN

Strahlkammer	8 000 x 5 000 x 3 000 mm
Lackier- und Trocknungskabine	7 900 x 5 000 x 4 890 mm
Trocknungstemperatur	75 bis 80 °C

PRÜFUNG

Maßkontrolle	6-Achsen-Messarm
--------------	------------------

MONTAGE

Nicht veröffentlicht, je Anfrage bestätigt: Krantragfähigkeit in der Halle · Maximale Länge, Breite, Höhe und Masse einer Schweißbaugruppe · Größtes Teil auf einem Standard-Lkw gegenüber Schwertransport · Hallenabmessungen und Toröffnungen

WERKSTOFFE

Baustahl, S235 und S355: bis 40 mm (ISO/TR 15608 Gruppe 1)
Austenitischer Edelstahl: 3 bis 16 mm (ISO/TR 15608 Gruppe 8)
Aluminium liegt außerhalb des zertifizierten Schweißumfangs und wird nicht angeboten.

OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

Schweißroh, mit Walzhaut, bearbeitete Flächen geschützt · Im Haus
Gestrahlt nach EN ISO 8501-1 Sa 2½ · Im Haus
Grundierung nach der Lackspezifikation der Zeichnung · Im Haus
Nasslack-Deckschicht, getrocknet bei 75 bis 80 °C, nach RAL · Im Haus
Feuerverzinken, auf Anfrage · Auf Anfrage

WAS MIT DER LIEFERUNG KOMMT

Schweißanweisungen (WPS) · Standard
Schweißverfahrensprüfungen (WPQR) · Standard
Schweißerprüfungsbescheinigungen · Standard
Protokoll der Sichtprüfung der Schweißnähte · Standard
Maßprüfprotokoll · Standard
Werkstoffzeugnisse 3.1 · Auf Anfrage
Ergänzende ZfP über die Sichtprüfung hinaus (UT, MT, PT) · Auf Anfrage
Schichtdickenprotokoll · Auf Anfrage

ZERTIFIKATE

EN ISO 3834-2:2006 · W348721 · PQM, s.r.o., Banská Bystrica
ISO 9001:2015 · Q648721 · PQM, s.r.o., Banská Bystrica
ISO 14001:2015 · E348721 · PQM, s.r.o., Banská Bystrica

Eine Leistungserklärung nach EN 1090-1 wird auf dieser Website nicht angeboten: Die Muttergesellschaft veröffentlicht kein Zertifikat der werkseigenen Produktionskontrolle nach EN 1090-1. Die Ausführung erfolgt nach EN 1090-2, Ausführungsklasse EXC2, unter dem zertifizierten System nach EN ISO 3834-2.