

FICHE DE MOYENS

L'atelier en chiffres

Sous-traitance de grandes structures acier mécano-soudées en Slovaquie. EXC2 selon EN 1090-2, soudage EN ISO 3834-2, laser 20 mm, presse plieuse 400 t.

Procédé de soudage	EN 1090-2	Épaisseur maximale de tôle, laser	Force de la presse plieuse
MAG 135	EXC2	20 mm	400 t

ENVELOPPE DE CAPACITÉ

DÉCOUPE LASER CNC

Table laser	2 000 x 4 000 mm
Puissance laser	3 200 W
Épaisseur maximale de tôle, laser	20 mm

PLIAGE CNC

Force de la presse plieuse	400 t
Longueur de table de la presse plieuse	6 050 mm
Course de la presse plieuse	365 mm

SOUDAGE

Rail de soudage robotisé	14 m
Portée du robot	R 2 008 mm
Procédé de soudage	MAG 135
Acier de construction, épaisseur certifiée (ISO/TR 15608 groupe 1)	jusqu'à 40 mm
Inoxydable austénitique, épaisseur certifiée (ISO/TR 15608 groupe 8)	3 à 16 mm
Niveau de qualité des soudures (EN ISO 5817)	niveau C en EXC2

USINAGE

Courses de l'aléuseuse-fraiseuse horizontale X, Y, Z	6 200 x 3 000 x 1 600 mm
Table tournante et charge	1 800 x 2 500 mm, 16 000 kg

USINAGE

Diamètre de broche	160 mm
Courses de l'aléuseuse-fraiseuse horizontale X, Y, Z	3 500 x 2 500 x 1 600 mm
Table tournante et charge	1 800 x 2 500 mm, 12 000 kg
Diamètre de broche	130 mm
Courses de l'aléuseuse horizontale X, Y, Z	8 000 x 3 000 x 1 500 mm
Courses du tour CNC	X 285 mm, Z 890 / 1 590 mm
Diamètre admis du tour CNC	550 mm au-dessus du banc, 350 mm au-dessus du chariot transversal
Tour vertical, diamètre maximal	1 100 mm, table 800 mm
Tour vertical, hauteur et masse maximales	765 mm, 2 500 kg
Taillage, diamètre maximal de roue	600 mm
Taillage, module	m 2 à 13, actuellement 5.5 à 6.5
Taillage, largeur de denture et nombre de dents	110 mm, 5 à 120 dents

GRENAILLAGE ET PEINTURE

Cabine de grenaillage	8 000 x 5 000 x 3 000 mm
Cabine de peinture et de séchage	7 900 x 5 000 x 4 890 mm
Température de séchage	75 à 80 °C

CONTRÔLE

Mesure dimensionnelle	bras de mesure 6 axes
-----------------------	-----------------------

ASSEMBLAGE

Non publié, confirmé à la demande: Capacité des ponts roulants de l'atelier · Longueur, largeur, hauteur et masse maximales d'un ensemble soudé · Plus grande pièce sur un camion standard par rapport au transport exceptionnel · Dimensions de l'atelier et ouvertures des portes

MATÉRIAUX

Acier de construction, S235 et S355: jusqu'à 40 mm (ISO/TR 15608 groupe 1)
 Acier inoxydable austénitique: 3 à 16 mm (ISO/TR 15608 groupe 8)
 L'aluminium est hors du périmètre de soudage certifié et n'est pas proposé.

TRAITEMENT DE SURFACE

Tel que soudé, calamine en place, faces usinées protégées · En interne
 Grenaillé selon EN ISO 8501-1 Sa 2½ · En interne
 Primaire, selon la spécification peinture du plan · En interne
 Finition peinture liquide, séchée à 75 à 80 °C, teinte RAL · En interne
 Galvanisation à chaud, sur demande · Sur demande

CE QUI ACCOMPAGNE LA LIVRAISON

Descriptifs de mode opératoire de soudage (DMOS) · Standard
 Procès-verbaux de qualification de mode opératoire (QMOS) · Standard
 Certificats de qualification des soudeurs · Standard
 Rapport de contrôle visuel des soudures · Standard
 Rapport de contrôle dimensionnel · Standard
 Certificats matière 3.1 · Sur demande
 CND complémentaires au-delà du visuel (UT, MT, PT) · Sur demande
 Rapport d'épaisseur de revêtement · Sur demande

CERTIFICATS

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

Aucune déclaration des performances selon EN 1090-1 n'est proposée sur ce site : la société mère ne publie pas de certificat de contrôle de production en usine EN 1090-1. Les travaux sont exécutés selon EN 1090-2, classe d'exécution EXC2, sous le système certifié EN ISO 3834-2.