

PREHĽAD VÝROBNÝCH MOŽNOSTÍ

Hala v číslach

Zákazková výroba zváraných oceľových konštrukcií na Slovensku. EXC2 podľa EN 1090-2, zváranie EN ISO 3834-2, laser do 20 mm, ohraňovací lis 400 t.

Metóda zvárania	EN 1090-2	Maximálna hrúbka plechu, laser	Lisovacia sila ohraňovacieho lisu
MAG 135	EXC2	20 mm	400 t

VÝROBNÉ LIMITY

CNC LASEROVÉ REZANIE

Stôl lasera	2 000 x 4 000 mm
Výkon lasera	3 200 W
Maximálna hrúbka plechu, laser	20 mm

CNC OHÝBANIE

Lisovacia sila ohraňovacieho lisu	400 t
Dĺžka stola ohraňovacieho lisu	6 050 mm
Zdvih ohraňovacieho lisu	365 mm

ZVÁRANIE

Dráha robotického zvárania	14 m
Dosah robota	R 2 008 mm
Metóda zvárania	MAG 135
Konštrukčná oceľ, certifikovaná hrúbka (ISO/TR 15608 skupina 1)	do 40 mm
Austenitická nehrdzavejúca oceľ, certifikovaná hrúbka (ISO/TR 15608 skupina 8)	3 až 16 mm
Stupeň kvality zvarov (EN ISO 5817)	stupeň C pri EXC2

OBRÁBANIE

Pojazd horizontálnej vyvrtávačky X, Y, Z	6 200 x 3 000 x 1 600 mm
Otočný stôl a nosnosť	1 800 x 2 500 mm, 16 000 kg

OBRÁBANIE

Priemer vretena	160 mm
Pojazd horizontálnej vyvrtávačky X, Y, Z	3 500 x 2 500 x 1 600 mm
Otočný stôl a nosnosť	1 800 x 2 500 mm, 12 000 kg
Priemer vretena	130 mm
Pojazd horizontálnej vyvrtávačky X, Y, Z	8 000 x 3 000 x 1 500 mm
Pojazd CNC sústruhu	X 285 mm, Z 890 / 1 590 mm
Obežný priemer CNC sústruhu	550 mm nad ložom, 350 mm nad suportom
Karusel, maximálny priemer	1 100 mm, stôl 800 mm
Karusel, maximálna výška a hmotnosť	765 mm, 2 500 kg
Odvalovacie frézovanie, maximálny priemer kolesa	600 mm
Odvalovacie frézovanie, modul	m 2 až 13, aktuálne 5.5 až 6.5
Odvalovacie frézovanie, šírka ozubení a počet zubov	110 mm, 5 až 120 zubov

TRYSKANIE A LAKOVANIE

Tryskacia komora	8 000 x 5 000 x 3 000 mm
Lakovacia a sušiaci kabína	7 900 x 5 000 x 4 890 mm
Teplota vytvrdzovania	75 až 80 °C

KONTROLA

Rozmerové meranie	6-osové meracie rameno
-------------------	------------------------

MONTÁŽ

Nezverejnené, potvrdzuje sa pri dopyte: Nosnosť žeriavov v hale · Maximálna dĺžka, šírka, výška a hmotnosť zvarenca · Najväčší kus na bežnom kamióne oproti nadrozmernej preprave · Rozmery haly a otvory brán

MATERIÁLY

Konštrukčná oceľ, S235 a S355: do 40 mm (ISO/TR 15608 skupina 1)
Austenitická nehrdzavejúca oceľ: 3 až 16 mm (ISO/TR 15608 skupina 8)
Hliník je mimo certifikovaného rozsahu zvárania a neponúkame ho.

POVRCHOVÁ ÚPRAVA

Po zváraní, s okovinami, obrobené plochy chránené · Vo vlastnej hale
Otryskané podľa EN ISO 8501-1 na Sa 2½ · Vo vlastnej hale
Základný náter podľa špecifikácie náteru vo výkrese · Vo vlastnej hale
Vrchný mokrý náter, vytvrdzovaný pri 75 až 80 °C, podľa RAL · Vo vlastnej hale
Žiarové zinkovanie, na vyžiadanie · Na vyžiadanie

ČO IDE S DODÁVKOU

Špecifikácie postupov zvárania (WPS) · Štandardne
Protokoly o kvalifikácii postupov zvárania (WPQR) · Štandardne
Osvedčenia o skúškach zvaračov · Štandardne
Záznam z vizuálnej kontroly zvarov · Štandardne
Protokol z rozmerovej kontroly · Štandardne
Atesty materiálu 3.1 · Na vyžiadanie
Doplnkové NDT nad rámec vizuálnej kontroly (UT, MT, PT) · Na vyžiadanie
Protokol o hrúbke náteru · Na vyžiadanie

CERTIFIKÁTY

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

Vyhlasenie o parametroch podľa EN 1090-1 na tejto stránke neponúkame: materská spoločnosť nezverejňuje certifikát vnútropodnikovej kontroly výroby podľa EN 1090-1. Práce sa vykonávajú podľa EN 1090-2, trieda vyhotovenia EXC2, v certifikovanom systéme EN ISO 3834-2.