



Výrobní možnosti

Hranění na CNC lisech

Adira QHD-250400B - robustní lis určený pro hranění materiálů až do síly 20 mm. Lze hranit plechy až do šířky 4000 mm (šířka hranění je závislá na síle materiálu a tvaru výrobku). Pracovní tlak lisu je 250 t.
 Urviken Optiflex 130 - číslicově řízený stroj pro přesné hranění plechů v šířce do 3000 mm a síle materiálu do 6 mm. Pracovní tlak lisu je 130 t.
 Trumpf TrumaBend V50 - číslicově řízený lis pro plechy do tloušťky 6 mm a šířky 1200 mm. Na lisu lze hranit i plech 8 mm, ale pouze do šířky ohybu 100 mm. Pracovní tlak lisu je 50 t.

Strojní řezání

je prováděno na pile Bianco 270 s možností upnutí materiálu až do rozměru 200 mm pod úhlem řezání max. 60°, zdvih pily je 500 mm. Pro řezání materiálů s šířkou upnutí až do 350 mm a pod úhlem do 45° je určena pásová pila FMB Jupiter s automatickým podáváním. Zdvih pily je 500 mm., max. délka řezané tyče 8 m.

Stáčení plechů

nabízíme do síly 3 mm, šířky 1000 mm a minimálního stáčeného průměru 150 mm. Větší stáčecí stroj umožňuje stáčet plech až do tloušťky 6 mm a šířky 1200 mm.

Stříhání plechů

zajišťujeme na tabulových nůžkách TNC 2500/4. Max. šíře plechu je 2500 mm, síla 4 mm.

Vrtání, frézování a závitování

provádíme na vrtačce s výškou stojanu 1300 mm do průměru 55 mm, frézce se stolem o rozměru 800 x 700 x 500 mm a na mobilním závitorezu CMA s velikostí závitu od M3 do M24.

Brokování

dílů se provádí v průběžném tryskači do délky 6000 mm a šířky dílu 1000 mm. Výška brokovaného dílu je max. 500 mm a jeho hmotnost 1000 kg.

Povrchová úprava

mokrým lakováním v lakovací kabině o rozměrech 8 x 5 m je realizována na základě požadavků zákazníka v základní nebo vrchní barvě. Před povrchovou úpravou je možné díly odmastit vysokotlakým mytím (WAP) v mycím boxu o rozměrech 4 x 4 m. V kooperaci lze zajistit povrchovou úpravu práškovým lakováním, lakováním metodou KTL, u drobných dílů galvanickým zinkováním, fosfátováním a teflonováním.