



Výroba výpalků

Společnost TMW, a.s. vyrábí výpalky nejrůznějších rozměrů a využití. Tloušťka děleného materiálu může být od 0,5 mm až po 150 mm v závislosti na zvoleném materiálu a technologii pálení. Na zvolené technologii závisí i maximální velikost pálených plechů. Pro přesné pálení do tloušťky 20 mm je určeno pálení laserem, pro silnější materiály pak pálení plasmou nebo autogenem.

Pálení laserem

Pálení plechů provádí společnost TMW, a.s. pro potřebu své vlastní výroby, ale i na zakázku na laserovém pálicím stroji TRUMPF 3030. Toto moderní zařízení pracující na principu létající optiky zpracovává nejrůznější materiály v oblasti tenkých i tlustých plechů až do stavu montážní připravenosti. Dále může provádět značení dílů k identifikačním účelům, vytvářet do materiálu důlky a zpracovávat plechy potažené fólií.

Formát a druhy pálených materiálů:

- formát materiálu max. 3000 mm x 1500 mm
- černý materiál od 0,5 mm do 20 mm
- hliník od 1 mm do 6 mm
- nerezový materiál od 0,5 mm do 8 mm (silnější plechy 6–8 mm pouze v malých kusových sériích)
- přesnost řezu 0,04 mm, 3 kW

Pálení plasmou

Pálení plechů do tloušťky až 25 mm je zajištěno na výkonném pálicím stroji MGM Omnicut 3100. Pálicí stroj umožňuje pálit jak pravidelné tak i tvarové výpalky. Pálicí plány programujeme na počítači podle dodané tištěné nebo elektronické výkresové dokumentace (ve formátech DXF, DWG, aj.) a do stroje jsou předávány prostřednictvím počítačové sítě nebo přes USB rozhraní pomocí flash disku.

Formát a druhy pálených materiálů:

- maximální rozměr páleného materiálu je 2000 mm x 8000 mm
- maximální tloušťka ocelových plechů je 25 mm
- plazmou pálíme oceli různých jakostí, nejčastěji však 11 375 nebo 11 523
- můžeme pálit i hliníkové materiály

Pálení autogenem

Formát a druhy pálených materiálů:

- maximální rozměr páleného materiálu je 2000 mm x 8000 mm
- maximální tloušťka ocelových plechů je 150 mm
- autogenem pálíme oceli různých jakostí, nejčastěji však 11 375 nebo 11 523
- autogenem můžeme pálit i nerezové materiály