



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.

Ursviken 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.



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



Výroba svařenců

Společnost TMW, a.s. nabízí svým zákazníkům výrobu svařenců pro nejrůznější využití. Svařence jsou vyráběny na základě výkresové dokumentace dodané zákazníkem nebo mohou být vyprojektovány konstrukčním oddělením společnosti.

Robotizované sváření

S ohledem na zvyšování kvality a produktivity práce bylo ve společnosti TMW, a.s. zřízeno robotizované pracoviště vybavené svařovacím robotem ROMAT@350 firmy CLOOS. Tento robustní průmyslový robot s velkým pracovním rozsahem a konstrukcí na principu skládacího ramene s velkým dosahem všech os plní nejvyšší požadavky na kvalitu a pevnost svárů. Volně programovatelné polohovadlo umožňuje instalaci přípravku s upínací délkou až 2.500 mm. Na robotizovaném pracovišti lze vyrábět svařence s hmotností až do 500 kg včetně přípravku.

Ruční sváření

Společnost TMW, a.s. má zřízeno 12 svařovacích pracovišť pro ruční svařování metodou MIG/MAG vybavenými svářecími agregáty REHM RD 250, RD 320, RD 254 Synergic, RD 324 Synergic o výkonu 250 A až 300 A, vzduchem chlazenými. K dispozici jsou i výkonnější, kapalinou chlazené svářecí agregáty FRONIUS Synergic 3400, FRONIUS Synergic 4000 a FRONIUS Synergic 5000 se svařovacím výkonem mezi 340 A až 500 A. Tři pracoviště pro ruční svařování jsou vybavena nejnovějšími svářecími agregáty pro pulsní svařování FRONIUS TRANS PULS Synergic 4000 a CLOOS QUINEO PULSE 450 C, které splňují nejpřísnější požadavky na kvalitní průvary i velmi masivních svařenců.

Dále disponujeme svářečkou pro svorníkové svařování Kóco 1002 (průměr svorníků do 20 mm) a svařovacím agregátem FRONIUS TRANSTIG MAGIC WAVE 2200 o výkonu do 220 A pro svařování metodou TIG s možností svařování oceli, nerezové oceli či hliníku.



Bezpečnostní kabiny pro vysokozdvizné vozíky

Společnost TMW, a.s. vyrábí moderní celolokovové kabiny pro vysokozdvizné vozíky. Kabiny jsou vyráběny podle typových řad vysokozdvizných vozíků a montovány na původní ochranný rám vozíku nebo jsou jako celek včetně ochranného rámu dodány zákazníkovi. Kabiny pro vysokozdvizné vozíky jsou konstruovány tak, aby vyhovovaly bezpečnosti při provozu, chránily obsluhu vozíku před nepříznivými vlivy venkovního prostředí a splňovaly požadavky snadné obsluhy a spolehlivosti. Kabiny jsou vybavené uzamykatelnými dveřmi s otevíracími okny, dle typu vozíku buď horkovodním nebo elektrickým topením, v průhledech kabiny jsou použita homologovaná bezpečnostní kalená skla. Při výrobě kabin jsou použity moderní technologie – řezání plechů laserovým paprskem, ohýbání plechů na CNC ohraňovacích lisech, sváření na robotizovaném pracovišti, při kompletaci kabin pak lepení skel.

V současné době společnost nabízí více než 20 modelů kabin pro vozíky s nosností 1,5 až 7 tun a to jak vlastní konstrukce, tak i konstrukce na základě požadavků zákazníka. Všechny výrobky procházejí neustálou modernizací a splňují nejnáročnější požadavky na bezpečnost. Sledování a implementaci nejmodernějších technologií zajišťuje samostatné vývojové a konstrukční oddělení. K výrobě kabin jsou používány materiály a komponenty předních evropských firem s garancí nejvyšší kvality a spolehlivosti.

Dodáváme kabiny pro tyto značky vozíků:

Hyster
Yale
Miag
Desta
Linde
Jungheinrich