

STROJNÍ VYBAVENÍ A MONTÁŽNÍ PROSTORY

Adresa: U Věže 149/8, 460 01 Liberec 2
Tel: +420 488 577 611
Fax: +420 485 122 800
Email: obchod@dtzgroup.cz

DTZ | DODAVATEL
S.R.O. TECHNOLOGICKÝCH
ZAŘÍZENÍ

Sídlo: U Věže 149/8, 460 01 Liberec 2
IČ: 254 14 119
DIČ: CZ25414119
Obchodní registr KS v Ústí nad Labem, oddíl C, vložka 16614
Bankovní spojení: 805 805 893/0300

STROJNÍ VYBAVENÍ DTZ S.R.O.

Svařování a tepelné zpracování

V oblasti svařování disponujeme svařovacími zdroji značek Migatronic, ESAB, Kemppi, Lincoln Elektrik a MEZ Brumov. Dále polohovadly, svařovacími přípravky a stoly.

a) Svařování obalenou elektrodou (111)

zdroje s maximální hodnotou proudu 150 – 400 A.

b) Svařování v ochranných atmosférách MIG (131), MAG (135), TIG (141)

Svařování MIG, MAG (131, 135)

pulsní zdroje 250 A – 500 A s vodou chlazenými hořáky. Možnost svařování i AL, Cu; programy na kořenovou vrstvu, tenké plechy a velký průvar.

svařovací poloautomat Migatronic/B08/Duo pro dlouhé paralelní svary délky až 5 m

Svařování TIG (141)

zdroje s plynem i vodou chlazenými hořáky

proudový rozsah 160 – 250 A

zdroje AC/DC, možnost svařování Al

c) Tepelné zpracování

Modulární žíhací pec

možnost nastavení rozměrů dle potřeby, max. 780 °C

Mobilní zařízení pro tepelné zpracování HM 406 T Heatmaster

plně automatická šesti kanálová jednotka pro tepelné zpracování, předehřívání a žíhání kovových předmětů

je možné připojit 12 topných prvků, 1,0 – 3,45 kV/topný prvek, 4 prvky/topný kanál

teplotní rozsah 20 – 1 200 °C

max. výkon 40 kW

d) Svářeči

svářeči mají pro práce na tlakových systémech a konstrukcích oprávnění dle ČSN EN 9606-1 a AD2000MB, jejich zkoušky pokrývají svařované materiály v jakostních třídách 11,12,15, a 17

e) Dokumentace svařování

svařování probíhá na základě WPS dle ČSN EN ISO 15607, 15609 a WPQR dle ČSN EN 15614

f) Svařovací dozor

svařovací dozor je zajišťován dle ČSN EN ISO 14731 a 3834-2

STROJNÍ VYBAVENÍ DTZ S.R.O.

Obráběcí stroje

AXA VHC 3 - 5000 XTS50

počet os: 5

pojezd vřetene x = 5,000 mm

pojezd vřetene y = 1,000 mm

pojezd vřetene z = 950 mm

otočný stůl, průměr 1,000 mm

otočný stůl, průměr 1,000 mm

max. otáčky vřetene: 9.000 ot/min

AXA VSCI - 5000 M

vřeteno v ose z.

počet os: 3 + 1 přídatná

pojezd vřetene x = 5 000 mm

pojezd vřetene y = 500 mm

pojezd vřetene z = 600 mm

stůl pevný 5 000 x 500 mm

max. otáčky vřetene: 5 000 ot/min

a) Soustruhy

M 63 B

oběžný $\varnothing$ nad ložem 630 mm

vzdálenost mezi hroty 2 800 mm

vrtání vřetene $\varnothing$ 70 mm

b) Frézky, vodorovné vyvrtávačky

FGS 32/40

velikost stolu 1 200 x 400 mm

H 100 A – vodorovná vyvrtávačka

příčný pojezd x = 1600 mm

svislý pojezd y = 1 120 mm

podélný pojezd z = 1200 mm

výsuv vřetene w = 900 mm

čelní soustružení vnější do $\varnothing$ 600 mm

čelní soustružení vnitřní do $\varnothing$ 560 mm

stůl 1 250 x 1 250 mm

STROJNÍ VYBAVENÍ DTZ S.R.O.

Tvářecí stroje

a) Hydraulické lisy

ERFURT PEE III 160

maximální lisovací síla 160 t

CDM 80 – 4

maximální lisovací síla 80 t; přestavitelnost výšky stolu 1 000 mm

LTR – TOR

rovnací vodorovný lis; max. lisovací síla 110 kN

pásová ocel 120/12 mm; tyče do 120/12; trubky do $\varnothing$ 76/6,3 mm

ORGREZ LRT

rovnací vodorovný lis; max. lisovací síla 240 kN

trubky do $\varnothing$ 108/10 mm

b) Ohýbačky trubek

PERFEKT WE – 60

trubky od $\varnothing$ 18/3mm do $\varnothing$ 57/6,3 mm

úhel ohybu $R_{min} = 5^\circ$; $R_{max} = 195^\circ$

rádius ohybu $R_{min} = 38$ mm, $R_{max} = 300$ mm

minimální vzdálenost mezi ohyby 100 mm

minimální délka upnutí 100 mm

PERFEKT WE – 60

trubky od $\varnothing$ 51/4 mm do $\varnothing$ 108 x 6,3 mm

úhel ohybu $R_{min} = 5^\circ$, $R_{max} = 180^\circ$

rádius ohybu $R_{min} = 100$ mm, $R_{max} = 600$ mm

maximální modul průřezu $W = 59,3$ cm³ u materiálů tř. 15

maximální modul průřezu $W = 70,4$ cm³ u materiálů tř. 12

minimální vzdálenost mezi ohyby

trubky do $\varnothing$ 60,3 – 100 mm,

trubky do $\varnothing$ 89 – 160 mm,

trubky do $\varnothing$ 108 – 200 mm

min. délka upnutí 250 mm

Uvedené údaje platí pro materiály tř. 12 a 15. Seznamy rolen, rádius ohybu a tloušťku stěny na požádání upřesníme.

c) Zakružovačka plechů HRB-4RB-4 2000

Tloušťka plechu 8 mm

Šířka plechu max 2 m

STROJNÍ VYBAVENÍ DTZ S.R.O.

Dělení a příprava materiálu

a) Pásové pily EVERISING S 400 HA, CONDOR 360, FEMI ART 781

kulatina do $\varnothing$ 400 mm

možnost řezat pod úhlem do $\varnothing$ 168 mm

b) CNC řezání plazmou a plamenem VANAD – HYPER THERM 130

pracovní plocha stolu 2 000 x 6 000 mm

maximální rychlost 15 m/min,

velikost kroku 0,15 mm,

přesnost úhlopříčky $\pm$ 0,5 mm na 1 m,

řídící systém Vanad B+R, software WrykRys

řezání plechu plazmou tloušťky 1,0 – 20 mm (ocel, neželezné kovy, nerezavějící oceli)

řezání plechu plamenem tloušťky 10 – 300 mm (ocel) – propal do 90 mm

mikro úderová značící jednotka Vanad

c) Tryskací zařízení SCHLICK RB 2100. 04

tryskání ocelovým abrazivem

tryskání hutního materiálu (plechy, profily) a výrobků (svařence) do délky 10 m a rozměrů vstupního otvoru šířky 2 000 mm a výšky 460 mm

tryskání materiálu od minimální tloušťky 3 mm

kvalita povrchu dle ISO 8501 (Sa 2,5)

Technická kontrola

a) Vizuální nedestruktivní kontrola

Endoskop Olympus IPLEX GT

b) Měření drsnosti povrchu MARSURF PS1

rozsah 350 μ m, 150 μ m, 90 μ m

c) Zařízení pro tlakové zkoušky a zkoušky těsnosti TZ 60

maximální zkušební tlak 60 MPa, zkušební látkou je voda s přísadou inhibitoru koroze, dokladování průběhu tlakování na tištěném záznamu

d) Zařízení k stanovení spektrální analýzy materiálu

VANTA VCR

e) Zařízení pro ultrazvukovou zkoušku tvrdosti

Sauter HN-D

f) Zařízení ke kontrole povrchových vad kapilární metodou nebo magnetickou práškovou

g) Ultrazvukový tloušťkoměr

DAKOTA ULTRA SONIC – TYP MX – 2, rozsah 0,63 ÷ 500 mm

Montážní prostory a lakovna DTZ s.r.o.

1) Výrobní hala H1

54 x 17,5 m, 945 m²

montážní prostor cca 400 m²

mostový jeřáb o nosnosti 8 t, výška 7 m

2) Výrobní hala H2

100,5 x 18 m, 1809 m²

montážní prostor cca 1000 m²

dva mostové jeřáby každý o nosnosti 8 t, výška 8 m

3) Výrobní hala H5

43 x 33 m, 1419 m²

montážní prostor cca 900 m², sklad

dva mostové jeřáby o nosnosti 20 t a 8 t, portálový jeřáb nosnost 2 t, výška 12 m

možnost velkotonážních nákladů za pomoci autojeřábu

4) Nová výrobní hala

33 x 97 m, 3201 m²

montážní prostor 3200 m², sklad

čtyři portálové jeřáby, každý o nosnosti 10 t, výška 8 m

5) Lakovna

15,5 x 5,3 m, 82 m²

zavážecí vozík 3 x 12 m

vjezdová vrata výška 2,5 m, šířka 5 m