

Soubor technologických operací je sestaven tak, aby byl uzavřeným řetězcem umožňujícím komplexní výrobu plechových dílců.

***Laserové řezání => ohraňování + zakružování (případně lisování) => sváření => povrchové úpravy => doplňkové operace***

### **Laserové řezání**

Podrobné informace viz. LASER

### **Opracování výpalků**

Na odjehlovacím stroji RWT provádíme na vyžádání opracování laserových výpalků:

- Odjehlení, odbroušení okují, grotu či hrubších nečistot dvěma stupni pásového broušení
- Sražení až mírné zaoblení hran rotačními brusnými jednotkami
- Přebroušení celého povrchu výpalku do pohledového povrchu brusným válcem

*{rokbox thumb=|images/odjehleni1-tn.jpg| title=||}images/odjehleni1.jpg{/rokbox}*

*Pohled na brusné jednotky odjehlovacího stroje*

*{rokbox thumb=|images/odjehleni4-tn.jpg| title=||}images/odjehleni4.jpg{/rokbox}*

*Výpalek před a po přebroušení*

### **Ohraňování**

Provádí se na novém moderním CNC ohraňovacím lisu holandské firmy DARLEY s těmito parametry:

- Maximální délka ohraňování: 3100mm

- maximální lisovací síla 175 t
- CNC řízené osy 4x
- CNC bombírování
- na celé délce 3100mm lze ohranit plechy až do tl. 8mm. (Tato hodnota je závislá na konkrétních parametrech použitých materiálů) pozn: Při použití speciálních nástrojů s vyšší únosností i silnější polotovary (Při kratších délkách)

{rokbox thumb=|images/lis-darley-celek-tn.jpg| title=|}|images/lis-darley-celek.jpg{/rokbox}

*CNC Ohraňovací lis DARLEY EHP175*

{rokbox thumb=|images/ohyb1-tn.jpg| title=|}|images/ohyb1.jpg{/rokbox}

*CNC Ohraňovací lis v akci*

### Zakružování

Na dvou strojích provádíme zakružování od min. průměru cca 100 mm s možností vytváření atypických tvarů, kuželů apod. Tloušťka plechu do cca 3 mm.

### Sváření

Provádíme:

- **TIG sváření** - V argonové atmosféře je možné svařovat různé materiály vyjma hliníku, v tloušťce od 1mm. Jedná se o metodu čistého pohledového svařování.
- **MIG sváření** - Svařování kovů v ochranné atmosféře inertního plynu.
- **MAG sváření** - Svařování kovů v atmosféře aktivního plynu.
- **BODOVÉ sváření** - Jedná se o odporové bodové svařování plechových dílů na stacionárním zařízení. Maximální síla svařovaných polotovarů je 5+5 mm.
  
- **ELEKTROJISKROVÉ navařování** - svorníků a jiných montážních prvků o průměru 2-8mm - při délkách 6 až 40 mm. (jedná se o standardní parametry) Lze se však přispůsobit i vyšším požadavkům.

{rokbox thumb=|images/elektrojiskr-tn.jpg| title=||}images/elektrojiskr.jpg{/rokbox}

*Ukázka navařených spojovacích prvků*

{rokbox thumb=|images/kovo-dvere-tn.jpg| title=||}images/kovo-dvere.jpg{/rokbox}

*Ukázka výsledku bodového svařování*

### **Povrchové úpravy**

Ve vlastní režii provádíme broušení povrchů především nerezových plechových dílců do perfektního pohledového provedení – tzv. SATÉNOVÁNÍ. V kooperaci zajišťujeme klasické mokré barvení, práškové barvení, zinkování včetně chromátů, pasivace a moření nerezí, další pokovování a povrchové úpravy dle požadavku zákazníků.

{rokbox thumb=|images/hrana-nerez-tn.jpg| title=||}images/hrana-nerez.jpg{/rokbox}

*Pohledové broušení - saténování*

### **Dopňkové operace**

- Řezání trubek, profilů a pod. na kotoučové pile
- Strojní vrtání, vystružování a závitování, THERMDRILL
- Lepení nejmodernějšími lepícími přípravky jako zajímavá progresivní alternativa spojování materiálů
- Montážní práce
- Kompletace a balení výrobků dle požadavků zákazníků
- Výpomoc při konstrukčních pracích, tvorbě rozvinů, počítačových modelů dílů a sestav, technologické poradenství.
- Nákup součástí a subdodávek pro kompletaci dílců a zakázek

### **Konstrukční práce**

S ohledem na dlouholetou zkušenost ve zpracování plechů jsme schopni se podílet i na konstrukčních pracích plechových sestav. Realizujeme výpomoc při konstrukčních pracích, tvorbě rozvinů, počítačových modelů dílů a sestav, technologické poradenství.

Zkušenosti uplatňujeme především při optimalizaci konstrukce po stránce výrobitelnosti a výhodné ceny konečného produktu.