



**NÁKLADOVÉ STŘEDISKO - 823 HARD JESENÍK
VÝROBA LEHKÝCH A STŘEDNĚ TEŽKÝCH
OCELOVÝCH KONSTRUKCÍ**

POČÁTEK VÝROBY: 1965
VÝROBNÍ PLOCHA: 120 000 m²
VÝROBNÍ KAPACITA: 1 300 TUN OCELOVÝCH KONSTRUKCÍ ZA MĚSÍC
KLÍČOVÉ CERTIFIKÁTY: ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001

**PŘÍČNÉ DĚLENÍ
TENKÝCH PLECHŮ**

- vstupní svitek do hmotnosti	4 500	[kg]
- vnitřní průměr svitku	500 - 600	[mm]
- šířka svitku	max. 1 000 min. 400	[mm]
- tloušťka plechu	max. 2,0	[mm]
- vstupní materiál	- plechy neupravené "černé"	
	- plechy pozinkované	
	- plechy lakované	
	- povrchová úprava PE, PVDF	
- minimální délka formátu	100	[mm]
- maximální délka formátu	7 200	[mm]
- tolerance formátu v délce	+ 0,5	[mm/m]
- jakost vstupních materiálů	pevnost do 35 kg/mm ² při tl. 2,0 mm	

**OHRAŇOVÁNÍ A FALCOVÁNÍ
PLECHŮ NA OHRAŇOVACÍCH
CNC LISECH**

Vstupní materiál:		
- plechy neupravené "černé"	tl. 0,6 - 4,0	[mm]
- plechy pozinkované	tl. 0,6 - 2,0	[mm]
- plechy pozinkované lakované	tl. 0,6 - 1,0	[mm]
- maximální délka ohybu a falcování	7 200	[mm]
- maximální tloušťka pro falcování	1,0	[mm]
- přesnost úhlu ohybu po celé délce	+ 0,5	[°]

ÚPRAVA MATERIÁLU TRYSKÁNÍM

- tryskání materiálu v průběžném tryskači
max. průjezdný profil 400 x 3 000 x 12 000 mm
- tryskání v kabině pro ruční tryskání
max. rozměr dílů 4 000 x 3 000 x 14 000 mm

železniční vlečka
sklad hutního materiálu
CNC obráběcí centrum
expedice



- průběžný tryskač
- pálící stroj
- svařovací automat
- ruční tryskač
- ruční svařování
- lakovna

PŘÍPRAVA MATERIÁLU PRO SVAŘOVÁNÍ

- dělení materiálu na pásové pile - max. řezaný profil 530 x 1.300 mm
- stříhání tlustých plechů na tabulových nůžkách - max. rozměr 3.000 mm do max. tl. 16 mm nebo 1.000 x 20 mm
- lisování na klikových lisech - max. lisovací síla 160 t
- ohraňování tlustých plechů - max. délka 3.500 mm - max. síla 315 t
- dělení a vrtání nosníků na CNC zařízení Vernet - Behringer, max. průřez 500 x 1.200 mm do 15 m délky

VÝROBA OCELOVÝCH KONSTRUKCÍ

- svařování nosníků - délka do 12 m bez nastavování, z nastavovaných profilů do délky 18 m
- svařování konstrukcí do délky 26 m, výšky 3,8 m a hmotnosti 12.500 kg
- svařování v ochranné atmosféře směšného plynu Ar + CO₂
- svařování pod tavidlem
- svařování metodou MIG/MAG a TIG
- pálení na CNC stroji, délka 13 m, šířka 3 m
- pálení plazmou na CNC pálicím stroji do tloušťky 12 mm

SKLADOVÁNÍ

- skladování hutního materiálu v zastřešených skladech a na venkovních plochách s jeřáby o nosnosti 12,5 tun
- skladování hotových dílů v krytém expedičním skladu a na volné ploše
- doprava materiálu po silnici nebo po železnici