



PLECHY ■

BETONÁRSKE OCELE ■

TYČE PROFILOVÉHO PRIEREZU ■

RÚRY ■

UZAVRETÉ PROFILY ■

ZVÁRANÉ SIETE ■

DRÔTY ■

ŠPECIÁLNE PROFILY ■

**VÝROBKY** ■

# STRIHANÁ A OHÝBANÁ BETONÁRSKA OCEĽ

## Charakteristika spracovávaného materiálu:

Betonárska oceľ v tyčiach a vo zvitkoch valcovaná za tepla, resp. valcovaná za studena v akosti B500A alebo B500B.

## Výrobné možnosti:

### a) Výroba z tyčí:

- spracované priemery:  $\varnothing$  6 – 32 (40) mm
- strihanie ocele
- ohýbanie ocele
- skružovanie oblúkov veľkých polomerov

### b) Výroba zo zvitkov:

- spracované priemery:  $\varnothing$  6 – 16 mm
- zložitost prvkov: možnosť výroby kruhových alebo iných zložitých tvarov
- výsledný produkt: ohýbaná betonárska oceľ, betonárska oceľ rovaná a strihaná na presné dĺžky zo zvitkov

### c) Kontinuálne strmienko Spirex:

- spracované priemery:  $\varnothing$  6 – 12 mm
- celkový rozmer prierezu prvku: 200 – 1000 mm

### d) Viazanie betonárskej ocele

### e) Tesárske práce

# ARMOKOŠE DO PILÓT

## Charakteristika výrobku:

Výrobok z betonárskej ocele hrebenkovej alebo hladkej, ktorý má podobu koša valcového tvaru a je určený na zakladanie dopravných a pozemných stavieb s veľmi zložitými geologickými podmienkami.

Ø armokoša	min. 200 mm
	max. 1 500 mm
max. váha armokoša	3 000 kg
max. dĺžka armokoša	16 000 mm
max. Ø drôtu špirály	Ø 6 - 16 mm
max. Ø drôtu nosných tyčí	32 mm

Poznámka: Ponúkame aj spracovanie armokošov do pilót v exteriéri priamo na stavenisku. Mobilné zariadenie ponúka výrobu armokošov do pilót v maximálnej dĺžke 14 000 mm.

# TYČE PROFILOVÉHO PRIEREZU

do 700 mm rezané na presné dĺžky

## Charakteristika spracovávaného materiálu:

- tyče kruhové, ploché, štvorcové a šesťhranné valcované za tepla alebo ťahané za studena
- rúry a jãklové profily
- tyče profilového prierezu L, I, U, HEA, HEB, IPE, UE, UPE
- široký sortiment v akosti S235 a S355
- ponuka odpredaja zbytkov z delenia vo výhodných cenách

## Výrobné možnosti:

### – Pásová píla I.

- rezanie profilového materiálu do rozmeru 300 mm vo výrobnjej dĺžke do 12 000 mm
- maximálny rozmer deleného materiálu:
  - 270 mm
  - 410 × 260 mm
  - 260 × 260 mm
- rezanie pod uhlom: 60° - 0 - 60°
- presnosť: +/- 2 mm DIN ISO 2768

### – Pásová píla II.

- rezanie materiálu do rozmeru 700 mm vo výrobnjej dĺžke do 24 000 mm
- maximálny rozmer deleného materiálu:
  - 410 mm
  - 700 × 400 mm
  - 410 × 410 mm
- rezanie pod uhlom: 30° - 0 - 45°
- presnosť: +/- 2 mm DIN ISO 2768

## Poznámka:

Obchodné delenie predstavuje dodávku nadelených tyčí profilového prierezu so zvyškom po delení.  
Presné delenie predstavuje dodávku nadeleného materiálu bez zvyšku po delení.

# VÝPALKY Z PLECHU A ZVÁRANÉ ZOSTAVY

## Charakteristika spracovávaného materiálu:

Plechý valcované za tepla z konštrukčných ocelí.

**Výrobné možnosti** – výpalky z plechov spracované na:

### ■ Páliaci stroj - autogén

- maximálna rezná hrúbka materiálu: do 300 mm
- maximálny rozmer páleného materiálu: 2 500 × 16 000 mm

### ■ Páliaci stroj - plazma

- maximálna rezná hrúbka materiálu: do 32 mm
- maximálny rozmer páleného materiálu: 2 500 × 16 000 mm
- 3D úkosovacia hlava (úkosovanie hrán pod zvary do hrúbky 32 mm)

### ■ Laser

- maximálna rezná hrúbka materiálu: do 25 mm
- maximálny rozmer páleného materiálu: 2 000 × 6 000 mm

Presnosť výpalkov: štandardne dodávané výpalky sú vyrobené v toleranciách podľa normy STN EN ISO 9013 trieda II.

### ■ CNC ohraňovací lis

- maximálny tlak: 220 ton
- maximálna dĺžka ohybu: 3 000 mm
- súčasťou zariadenia je aj laserové odmeriavanie
- 6-osí dorazový systém
- široký sortiment lisovacieho náradia

### ■ CNC ohraňovací lis

- maximálny tlak: 800 ton
- maximálna dĺžka ohybu: 6 000 mm
- 6-osí dorazový systém
- široký sortiment lisovacieho náradia

### ■ Zariadenie na priebežné tryskanie

- maximálna tryskaná šírka plechu: 2 200 mm
- maximálna tryskaná dĺžka plechu: 12 000 mm
- rýchlosť tryskania: 6 m.s<sup>-1</sup>

### ■ Úkosovanie hrán pod zvary do hrúbky 100 mm

### ■ Montáž a zváranie zostáv

- realizujeme na zväracích pracoviskách vybavených výkonnými pulznými zväracími agregátmi metódou MIG, MAG

### ■ Rovnanie výpalkov a zvarencov na hydraulickom lise s tlakom do 400 ton

### ■ Ultrazvuková kontrola plechov v súlade s STN EN 10160 vrátane kontrolných protokolov

### ■ Strojné odihľovanie hrán výpalkov

# PRIEČNE DELENIE PLECHOV

## ■ Linka na strihanie plechov valcovaných za studena

- šírka pásu: 450 mm až 1 550 mm
- hrúbka pásu: 0,4 mm až 3 mm
- dĺžka tabule: 500 mm až 6 500 mm
- presnosť nastrihanej dĺžky tabule: do 2 mm

## ■ Linka na strihanie plechov valcovaných za tepla

- šírka pásu: 800 mm až 2 000 mm
- hrúbka pásu: 2 mm až 12 mm
- dĺžka tabule: 550 mm až 12 000 mm
- presnosť nastrihanej dĺžky tabule: do 3 mm
- pevnosť strihaného materiálu ( $R_m$ ): od 420 MPa do 630 MPa

### Rozsahy rozmerov a pevnosti

Materiál: DC 01				
Hrúbka	Šírka			
(mm)	1 000	1 250	1 500	1 500
0,4	✓	✓	✓	✓
0,5	✓	✓	✓	✓
0,6	✓	✓	✓	✓
0,7	✓	✓	✓	✓
0,8	✓	✓	✓	✓
0,9	✓	✓	✓	✓
1,0	✓	✓	✓	✓
1,1	✓	✓	✓	✓
1,2	✓	✓	✓	✓
1,3	✓	✓	✓	✓
1,4	✓	✓	✓	✓
1,5	✓	✓	✓	✓
1,6	✓	✓	✓	✓
1,7	✓	✓	✓	✓
1,8	✓	✓	✓	✓
1,9	✓	✓	✓	✓
2,0	✓	✓	✓	✓

S235				
Hrúbka	Šírka			
(mm)	1 000	1 250	1 500	2 000
2	✓	✓	✓	
3	✓	✓	✓	
4	✓	✓	✓	
5	✓	✓	✓	✓
6	✓	✓	✓	✓
8	✓	✓	✓	✓
10	✓	✓	✓	✓
12	✓	✓	✓	

S355				
Hrúbka	Šírka			
(mm)	1 000	1 250	1 500	2 000
2	✓	✓	✓	
3	✓	✓	✓	
4	✓	✓	✓	
5	✓	✓	✓	✓
6	✓	✓	✓	✓
8	✓	✓	✓	✓
10	✓	✓	✓	

## ■ Ponuka ostatných služieb

- strihanie štandardných formátov plechu
- strihanie presných nástrihov v neštandardných dĺžkach
- balenie materiálu v balíkoch o hmotnosti 2 t, 3 t a 5 t, resp. podľa požiadavky
- plechy valcované za studena a morené plechy sú balené pomocou jednoúčelových strojov do antikorožného papiera