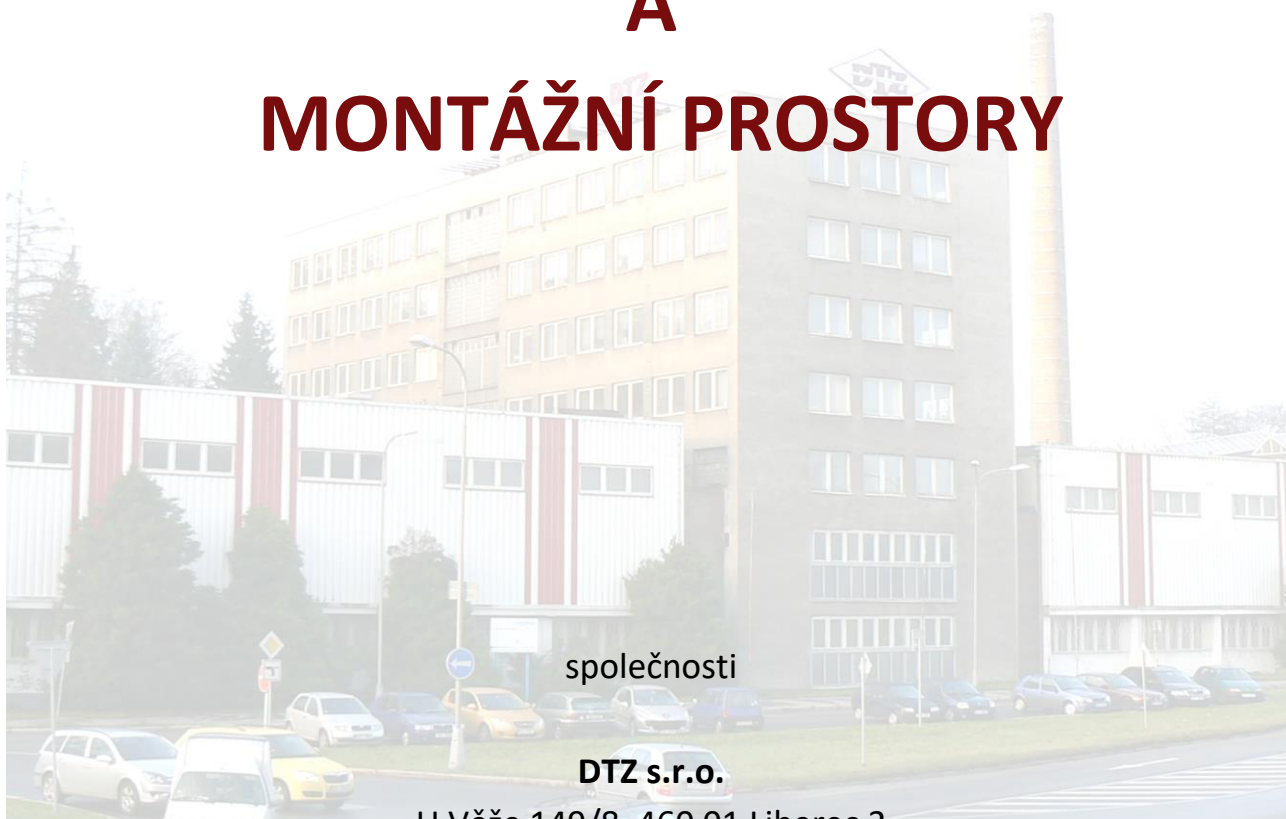




DTZ s.r.o.

STROJNÍ VYBAVENÍ A MONTÁŽNÍ PROSTORY



společnosti

DTZ s.r.o.

U Věže 149/8, 460 01 Liberec 2

Tel.: +420 488 577 611

Fax.: +420 485 122 800

E-mail: vojtech.svehla@dtzgroup.cz

www.dtzliberec.cz

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 tepelní 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
- Svařovací vozík Miggytrac 1001

Svařování TIG (141)

- Zdroje s plynem i vodou chlazenými hořáky
- proudový rozsah 160 – 250 A
- Zdroje AC/DC, možnost svařování Al
- Pro orbitální svařování 2 ks zařízení POLYSOUDE ORBITIG 250A s celkovým rozsahem svařovaných trubek \varnothing 20 až 76 mm, tříd jakosti 11, 12,15 a 17, jejich ekvivalentů a jejich kombinací

c) Tepelné zpracování

Plynová žíhací pec se zápisem teploty

- max. rozměr žíhaných dílů 2 400 x 400 x 600 mm, max. 960°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 287-1, ČSN EN 9606-1, PED 97/23 EC 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



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
- Max. otáčky vřetene: 9.000 ot/min
- Max. zatížení stolu: 6,000 Kg

KEKEISEN PBF 3 000/12

- Vřeteno v ose z.
- Počet os: 3
- Otočná hlava 90° v ose y.
- Pojezd vřetene $x = 5\,800$ mm,
- Pojezd vřetene $y = 900$ mm
- Pojezd vřetene $z = 1\,100$ mm
- Stůl 5800 x 900 mm
- Max. otáčky vřetene: 2 500 ot/min
- Max. zatížení stolu rozložené: 5 000 Kg

Axa VSCI – 5 000 M

- Vřeteno v ose z.
- Počet os: 3 + 1
- Pojezd vřetene $x = 5\,000$ mm
- Pojezd vřetene $y = 500$ mm
- Pojezd vřetene $z = 600$ mm
- Stůl pevný 5 000 x 500 mm
- Otočný stůl $\varnothing 300$ mm, 2 ks, se svislým nebo vodorovným upevněním
- Max. otáčky vřetene: 5 000 ot/min
- Max. zatížení stolu rozložené: 3 000 Kg

a) Soustruhy

SUI 50, SN 50 B

- oběžný \varnothing nad ložem 500 mm
- vzdálenost mezi hroty 1 500, 2 000 mm
- vrtání vřetene $\varnothing 54$ mm

M 63 B

- oběžný \varnothing nad ložem 630 mm
- vzdálenost mezi hroty 2 800 mm



- vrtání vřetene $\varnothing 70$ mm

b) Frézky, vodorovné vyvrtávačky

FGX 25/32

- velikost stolu 1000 x 320 mm

FGS 32/40

- velikost stolu 1 400 x 400 mm

H 100 A – vodorovná vyvrtávačka

- Pojezd vřetene x = 1 250 mm
- Pojezd vřetene y = 1 120 mm
- Pojezd vřetene w + z = 900 mm
- Čelní soustružení vnější do $\varnothing 900$ mm
- Čelní soustružení vnitřní do $\varnothing 560$ mm
- Stůl 1 250 x 1 250 mm

Tvářecí stroje

a) Hydraulické lisы CDM 80 – 4, LTR – TOR, HL 33, ORGREZ LRT

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, 100

PERFEKT WE – 60

- Trubky od $\varnothing 18/3$ mm 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 – 100

- trubky od $\varnothing 51/4$ mm do $\varnothing 108 \times 6,3$ mm
- úhel ohybu $R_{min} = 5^\circ$, $R_{max} = 180^\circ$
- rádius ohybu $R_{min} = 100$ mm, $R_{max} = 600$ mm
- maximální modul ohybu $W = 59,3$ cm³ u materiálů tř. 15
- maximální modul ohybu $W = 70,4$ 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

Dělení a příprava materiálu

a) Tabulkové nůžky DNT 3 150/16

- Délka stříhu maximálně 3 000 mm;
- Tloušťka materiálu do 10 mm;
- pevnost materiálu do 450 MPa

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

- kulatina do \varnothing 400 mm
- možnost řezat pod úhlem do \varnothing 168 mm

c) CNC řezání plazmou a plamenem VANAD – HYPERTHERM 130

- pracovní plocha stolu 2 000 x 3 000 mm
- maximální rychlost 15 m/min,
- velikost kroku 0,15 mm,
- přesnost úhlopříčky $\pm 0,5$ mm na 1 m,
- řídicí 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

d) 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) Měření drsnosti povrchu MARSURF PS1

- rozsah 350 μ m, 150 μ m, 90 μ m

b) 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

c) Zařízení k stanovení spektrální analýzy materiálu

- SPECTROTEST JrF



d) Zařízení pro ultrazvukovou zkoušku tvrdosti

- *KRAUTKRÄMER GmbH – USK 7*

e) Zařízení ke kontrole povrchových vad kapilární metodou

f) Ultrazvukový tloušťkoměr

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

Montážní prostory a lakovna

1. Výrobní hala H1

- *54 x 17,5 m, 945 m²*
- *montážní prostor cca 400 m²*
- *mostový jeřáb o nosnosti 8 t*

2. Výrobní hala H2

- *100,5 x 18 m, 1809 m²*
- *montážní prostor cca 1000 m²*
- *dva mostové jeřáby každý o nosnosti 8 t*

3. Výrobní hala H3

- *47,2 x 9,7 m, 458 m²*
- *strojní obrábění*
- *mostový jeřáb nosnost 3 t*

4. Výrobní hala H4

- *64,5 x 10,2 m, 658 m²*
- *dělení materiálu, sklad*
- *mostový jeřáb nosnost 5 t*

5. Výrobní hala H5

- *43 x 33 m, 1419 m²*
- *montážní prostor cca 900 m², sklad*
- *mostový jeřáb nosnost 20 t, portálový jeřáb nosnost 2 t*

6. Lakovna

- *15,5 x 5,3 m, 82 m²*
- *zavážecí vozík 3 x 12 m*
- *vjezdová vrata výška 2,5 m, šířka 5 m*

