



Přehled strojních technologií

Kontakty:

Obchod:

Tomáš Rottenberg, DiS. tomas.rottenberg@zvvz.cz +420 382 552 855

Obrobná:

Josef Knot josef.knot@zvvz.cz +420 382 553 049

Příprava materiálu:

Milan Švehla milan.svehla@zvvz.cz +420 382 552 335

Finalizace výroby :

Milan Kothera milan.kothera@zvvz.cz +420 382 552 070

František Špale frantisek.spale@zvvz.cz +420 382 552 978

WWW.ZVVZ.CZ

Příklady výrobků

Tlakové nádoby



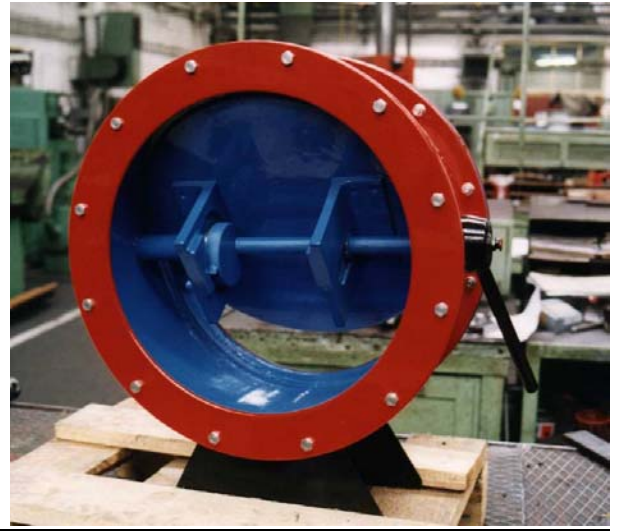


Podavače



Uzávěry





Potrubí





Klimatizace



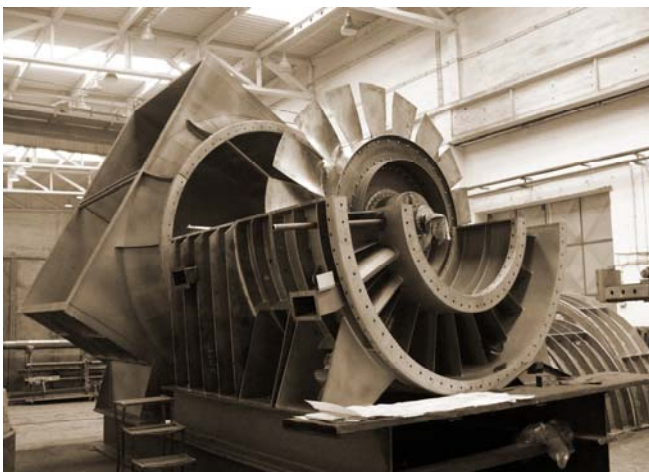
Elektrody a kladiva



Elektroodlučovače



Ventilátory



Přehled technických parametrů strojů na přípravě materiálu



Boschert EccoLine Rotation

CNC vystřihovací lis

Max. formát 1 500 x 3 000 mm

Max. síla 6 mm při kvalitě materiálu St 37

Stroj slouží k vysekávání dílců pomocí razníků.
Na tomto stroji je vhodné vysekávat dílce s více otvory.



Laser L 4030S

výrobce - Trumpf SRN

Max. formát 2 000 x 4 000 mm

Max. síla 20 mm při kvalitě materiálu St. 37

Max. síla 12 mm při kvalitě materiálu 1.4301

Max. síla 8 mm slitiny hliníku AlMg3

Stroj slouží k pálení přesných dílů.
Nejmenší pálený otvor je 1krát síla plechu.



Laser L 6030S - 2 stroje

výrobce - Trumpf SRN

Max. formát 2 000 x 6 000 mm

Max. síla 20 mm při kvalitě materiálu St 37

Max. síla 15 mm při kvalitě materiálu 1.4301

Max. síla 8 mm slitiny hliníku AlMg3

Stroj slouží k pálení přesných dílů



CNC pálicí stroj Proxima - Omnimat

výrobce - VANAD

Max. formát 4 000 x 12 000 mm

Max. síla 200 mm při kvalitě materiálu St 37.

Stroj slouží k pálení plechů větší síly plamenem.



CNC pálicí stroj Koike

výrobce - Koike Japonsko

Max. formát 2 000 x 10 000 mm

Max. síla 100 mm při kvalitě materiálu 11373.1

Stroj slouží k pálení plechů větší síly plamenem nebo plazmou.



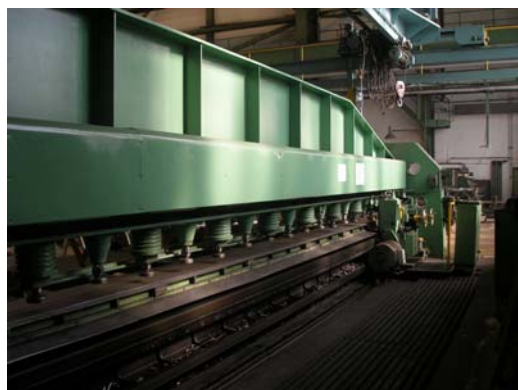
CNC pálicí stroj Vořez

Max. formát 2 000 x 8 000 mm

Min. formát 250 x 250 mm

Max. síla 50 mm při kvalitě materiálu 11373.1,
17246.1, slitiny hliníku.

Stroj slouží k pálení dílů plazmou.



Hoblovka HHP 10

min. šířka upínaného dílu 200 mm

min. délka upínaného dílu 700 mm

max. délka hoblovaného dílu 9 400 mm

max. tloušťka plechu 50 mm

max. průřez třísky 50 mm²

max. úhel natočení nožové hlavy 35°

počet nožů 2

max. hmotnost hoblovaného dílu 3 000 kg



Žihací pec

Rozměr pece 1000 x 1000 x 2000 mm

Max. teplota 1100°C

Zatížení 400,-kg na 1 panel - tzn. celková plošná hmotnost
cca 2000,-kg



Žihací pec CAN 20.20.10/11

Rozměr pece 2000 x 2000 x 1000
 Max.teplota 1100°C
 Celková plošná hmotnost 4000 kg



Zakružovačky Roundo, Swissstool, Pels, XZL 150/120

TPL - min.25x 4 mm od ø 200 mm
 max.120x 25 mm od ø 1250 mm
 TL - min. 20x 20x 3 od ø 250 mm (s vnější přírubou)
 max.120x 120x 12 mm od ø 1250 mm
 min. 20x 20x 3 od ø 400 mm (s vnitřní přírubou)
 max.100x 100x 12 mm od ø 1500 mm
 TI - max. IPE 200 mm od ø 2000 mm - nastojato
 TU - max. U 200 mm od ø 2000 mm - nastojato
 Trubky - rolny ø48,ø57,ø60,ø76,ø89,ø108,ø114,ø133



Děrovačky na příruby - prac. 3387201, 3387301

Šířka děrovaného materiálu 25 - 60 mm
 Max. síla děrovaného materiálu 10 mm (mat. 11375)
 Kruhové příruby od ø 225 mm do ø 1400 mm - 2-32 otv.
 - vždy musí být sudý počet otv.
 Čtyřhranné příruby - v tyčích od dl. 125 mm do 2000 mm
 Průměry razníků - 7,8,10,12,14,15,18,19



Lis ohraňovací CNC GASPARINI typ PSG 300/4000

Prac. 3321101 - 2x
 Max. šíře děleného nástroje - 4 100 mm
 Řízené osy Y1, Y2, X1, X2, R, Z1, Z2.
 Lisovací síla regulovatelná do 300 t
 Dva přední dorazy z řízenou přízved. silou- 2x100 kg
 Průchod mezi stojany - 3 600 mm, vyložení - 450 mm
 Max. zdvih - 350 mm.
 Matrice : rozevření 8-160mm, zatížitelnost 40-100 t/m
 Razníky : R1 - R20, zatížitelnost 60-100 t/m

Příprava materiálu disponuje ještě těmito stroji: SHLICK Tryskací zařízení, Nůžky GASPARINI, lisy hydraulické a výstředníkové, pily.

Přehled technických parametrů strojů na obrobě



FVP 50 CNC - prac. 3472302

Modernizací vrtačky VR 5 NB vznikl frézovací a vrtací portál.

Řídicí systém : HEIDENHAIN iTNC 530

Maximální zdvih vřeteníku	osa Z – 600 mm
Maximální příčné přestavení vřetena	osa X – 1000 mm
Maximální podélné přestavení stolu	osa Y – 1400 mm
Upínací plocha stolu	1600 x 1000 mm
Maximální zatížení stolu	4000 kg



MCFV 2080 CNC - prac. 4484801

3 osé souřadnicové obráběcí centrum

Řídicí systém : r.v. 2001 HAIDENHAIN TNC 426

r.v. 2008 HEIDENHAIN iTNC 530

Maximální zdvih vřeteníku	osa Z – 810 mm
Maximální příčné přestavení vřetena	osa X – 2030 mm
Maximální podélné přestavení stolu	osa Y – 810 mm
Upínací plocha stolu	2200 x 780 mm
Maximální rozměr obrobku	2030x810x730 mm
Maximální zatížení stolu	2010 kg



MASTURN 550 / 1500 CNC - prac. 3417801

Soustružnický automat

Řídicí systém : HEIDENHAIN MANUALPLUS 4110

Oběžný průměr nad ložem	550 mm
Oběžný průměr nad suportem	350 mm
Vzdálenost hrotů	1600 mm
Maximální průměr tyčového materiálu	80 mm
Maximální hmotnost obrobku	600 kg
Nástrojová hlava	8 poloh



MASTURN 70 / 3000 CNC - prac. 3413601

Soustružnický automat

Řídicí systém : HEIDENHAIN MANUALPLUS 4110

Oběžný průměr nad ložem 820 mm

Oběžný průměr nad suportem 530 mm

Vzdálenost hrotů 3000 mm

Maximální průměr tyčového materiálu 105 mm

Maximální hmotnost obrobku 2500 kg

Upínání nástrojů MULTIFIX C



S60 CNC - prac. 3412101

Soustružnický automat

Řídicí systém : FANUC 211

Oběžný průměr nad ložem 680 mm

Maximální soustružený průměr 370 mm

Oběžný průměr nad suportem 270 mm

Vzdálenost hrotů 750 mm

Maximální průměr tyčového materiálu 65 mm

Maximální hmotnost obrobku 200 kg



SPT 32 NC - prac. 3412801

Soustružnický poloautomat

Řídicí systém : NS 660

Oběžný průměr nad ložem 490 mm

Oběžný průměr nad suportem 320 mm

Vzdálenost hrotů 1500 mm

Maximální hmotnost obrobku 300 kg

Obrobna dále disponuje těmito stroji: Horizontální vyvrtávačky WHN 13, WHN 9B NC, WHN 10 NC, W 100, Svislé soustruhy SKQ 12 NC, DKZ 4000, SK 12, SK 25, Konvenční soustruhy SUA 100/700, SV 18/1250, SU 63 A/5000, Hoblovka HD 16/6000, Odvalovací fréza a další.

Finální výroba



Redman - prac. 7392401

Válcovací linka na výrobu usazovacích elektrod.

Druhy válcovaných profilů :

ČS 1, ČS 8, ČS 11, SČS 1, ČSH 1, ČSH 2, V 1, ELEX (ZVVZ, BHA), STANDARD (Elbistán), SIGMA III



Roundo - PS 255 3000/6, PS 310 3000/10

Zakružovací válce s předhybem, bočním a horním suportem - prac. 1384301,1384401.

Lze provádět oboustranné ohýbání plechu vč. předhybu

Min. zkrúžovaný průměr 310, 370 mm (dle síly plechu)

Max. zkrúžovaná šířka plechu 3000 mm

Max. síla plechu při zkrúž. šířce 3000 mm včetně předh. :

mez kluzu 270 N/mm² PS 255 - 6mm, PS 310 - 10mm

mez kluzu 360 N/mm² PS 255 - 4mm, PS 310 - 6mm

běžné AKV (např. 1.4301) PS 255 - 5mm, PS 310 - 8mm

Max. síla zkrúž. plechu 18mm (St37) s předchozím ohyb.



Tubelec - prac. 3294402

Pálicí stroj rovného potrubí o průměru 60mm - 1 400mm

Max. síla při rovném řezu 12mm, max. dl. řezání 3100mm

Pálení segmentů na kolena a rozbočky pro tvarové potrubí

Pálení průniku v ose i mimo osu, pálení krajů potrubí

Pálení otvorů od průměru 21mm - 1 400mm (kulatých, oválných a hranatých), pálení pod úkosem +30°

Pálení hranolů na dl. o rozměru 60x60mm až 150x150mm

Pálení otvorů do hranolů o rozměru 60x60mm až

1 400 x 1 400mm - max. šířka otvoru 150mm, max. délka otvoru 3 100mm (kulatých, oválných a hranatých)



FTV - 4, BUG-O - prac. 5273801, 5273101

Automat na svařování nastavení plechu

Max. délka svaru 4 000 mm (FTV-4), 3 100 mm (BUG-O)

Max. rozměr dílu : 4 000 x 11 000 mm (FTV-4)

3 100 x 11 000 mm (BUG-O)

Max. tloušťka plechu - 5 mm pro jednostranné nastavení
- 8 mm pro oboustranné nastavení

Doporučená minimální délka svaru : 1 000 mm



LONGLINE - prac. 5273502

Automat na podélné svařování potrubí.

Minimální průměr potrubí 125 mm

Maximální průměr potrubí 1 600 mm

Minimální doporučená délka potrubí 500 mm

Maximální délka potrubí 3 000 mm

Maximální síla materiálu* 4 mm

*dle charakteru zakázky možno svařit až sílu 6mm
(svar „V“)



HEISS LSV 2.0 - prac. 5273601

Automat na podélné svařování potrubí.

Čtyřhranné potrubí :

od rozměru 200x140 mm do 710x710 mm,

délka 800 - 2 000 mm, tloušťka plechu 2-3 mm

Kruhové potrubí :

od průměru 225 do 1 800 mm, tloušťka plechu 2-5 mm

Hliníkové luby do průměru 2 550 mm a tloušťky 6 mm

Minimální doporučená délka potrubí - 500 mm



LHT 1 3535 - prac. 5273201, 5274301

Automat na svařování podélných a obvodových svarů

Metody svařování : 131,135 (MIG/MAG)

121 (pod tavidlem)

Svařovaný průměr 1 200 - 2 600 mm

Max. délka podélného svaru 4 000 mm