

KLIMA
a.s.

Zakázková výroba

Výrobně – technické možnosti

OCELOVÉ KONSTRUKCE

OCELOVÉ KONSTRUKCE

KLIMA a.s. dodává výrobky charakteru svařovaných konstrukcí (např. nádrže, nádoby, sila, kontejnery, rámy, stojany strojů, plošiny, schody, zábradlí apod.), zhotovené podle dokumentace zákazníka.

Výroba ocelových konstrukcí a zařízení z dílů, jejichž hmotnost nepřesáhne 20 tun.

DĚLENÍ PROFILŮ

- Pila kotoučová TRENNJAEGER LTS 400
- Pila pásová CNC s lineárním vedením MEBAeco 510 DGA-2300
- Pila kotoučová automatická TOS PKA13
- Lis na dělení profilu LEXN 100

Parametry:

kruhová ocel	Ø 510 – 270 mm
Ostatní profily (v x š)	700 x 500 mm
strojní řezání úkosů	30° – 50° (určeno individuálně)



SVAŘOVÁNÍ

Svařování ocelových konstrukcí a zařízení do hmotnosti 20 tun z konstrukčních, vysokopevnostních a otěruvzdorných ocelí, žáruvzdorných a nerezových materiálů. Provádění návarů s vysokou požadovanou tvrdostí a odolností proti opotřebení, opravy odlitků ze šedé litiny. Rozsah oprávnění svářečského personálu dle EN 287-1.

- 1. Obloukové svařování tavící se elektrodou v inertním /aktivním plynu, MIG/MAG (metoda 131, 135, 136):**
 - ruční poloautomatické svařování drátem a plněnou elektrodou – GMAW, FCAW
- 2. Ruční obloukové svařování obalenou elektrodou – MMA, SMAW (metoda 111)**
- 3. TIG - GTAW (metoda 141):**
 - obloukové svařování netavící se elektrodou
- 4. Provádění NDT kontrol a hodnocení svarů:**
 - Prováděno vyškoleným personálem dle EN473 Level 2 (vnější vizuální prohlídka VT, zkouška kapilární PT, zkouška ultrazvukem UT, tlaková zkouška těsnosti)

TVÁŘENÍ ZA STUDENA

Zakružování profilů

- provádění návarů s vysokou požadovanou tvrdostí a odolností proti opotřebení, opravy odlitků
 - XZP 50/7
 - XZP 100/12
 - XZP 125/15

Zakružovačka profilů PULLMAX 223

Parametry:

- PLO 20 x 3 až 120 x 15 mm na Ø 300 až 6 000 mm
- Profil T, L 20 x 3 až 125 x 125x14 na Ø 300 až 6 000 mm
- 4 HR do 70 x 70 mm na Ø 1 250 až 6 000 mm (děleno)
- U, I 50 až 220 mm na Ø 1 400 až 6 000 mm (děleno)

ŽÍHÁNÍ

Tepelné zpracování

HM406T

Popis:

HM406T je plně automatická, mobilní jednotka pro tepelné zpracování, předehřívání a žíhání kovových dílů. Tyristorem řízený výstupní výkon umožňuje používat různé velikosti topných prvků.

Nastavení, řízení, sledování a dokumentaci parametrů tepelného procesu provádí počítačový řídicí systém Heatmasters Control System.



Parametry: teplotní rozsah	20 ÷ 1200 °C
topný výkon	40,0 kW, ED 100%
počet topných kanálů	6 á 100 A
rozměry dílů (š x d x v)	600 x 1020 x 600 mm 1200 x 5500 x 600 mm 1900 x 2300 x 1700 mm



TRYSKÁNÍ

Tryskání materiálu:

Tryskač RS-R 2050/VSD

Popis:

Jde o traťové průběžné tryskací zařízení s válečkovou dopravní drahou, s regulací síly a směru toku abraziva (ocelové broky popř. drt), pro čištění hutních polotovarů, svařenců či strojních součástí od rzi, okují i jako příprava povrchu pro nanášení nátěrových hmot. Jakost povrchu Sa 2,5.

Parametry:

Velikost tryskaného polotovaru:

maximální délka	12 000mm
maximální šířka	2000mm
výška	500mm



LAKOVÁNÍ

Povrchová úprava výrobku nátěrovými hmotami

Nátěrové systémy s přípravou vymezuje technická norma ČSN EN ISO 12944.

- **Předpovrchová úprava před nanášením NH:**
 - 50 % používaných hutních polotovarů je tryskáno před dělením případně po svařování
 - Před konečnou povrchovou úpravou jsou výrobky odmašťovány vodním roztokem čisticího prostředku, nebo organického odmašťovače ručně omýváním, nebo postřikem.
 - Pracoviště tvoří uzavřený odmašťovací a sušící box 4,8 x 6 x 5 m s jeřábem o nosnosti 1t.
- **Nanášení nátěrových hmot:**
 - Používají se rozpouštědlové syntetické, polyuretanové a epoxidové dvousložkové nátěrové hmoty.
 - K nanášení se používá ruční vysokotlaké stříkání.
 - Pracoviště tvoří uzavřený stříkací box s dosoušením 4,5 x 15 x 5 m, s jeřábem o nosnosti 1t. Pracovní plochu doplňuje pomocná plocha 390 m² s jeřábem o nosnosti 12 t a vysokozdvíhým vozíkem.