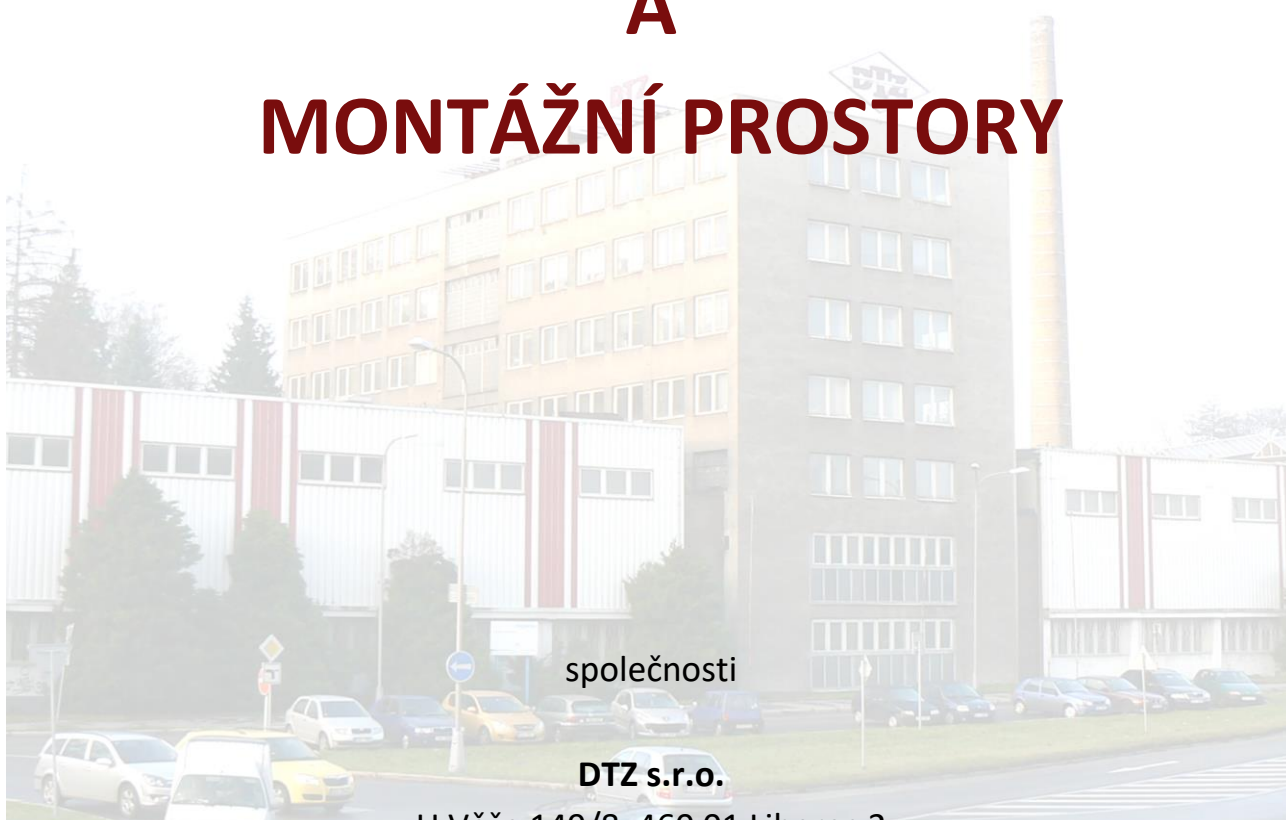




# DTZ s.r.o.

## 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](mailto:vojtech.svehla@dtzgroup.cz)

[www.dtzgroup.cz](http://www.dtzgroup.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 tepelné zpracování

V oblasti svařování disponujeme svařovacími zdroji značek Migatronic, ESAB, Kemppi, Lincoln Elektríc 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

#### c) Tepelné zpracování

##### Modulární žihací pec

- Možnost nastavení rozměrů dle potřeby, max. 780 °C

##### Mobilní zařízení pro tepelné zpracování HM 406 T Heatmaster

- plně automatická šesti kanálová jednotka pro tepelné zpracování, předehřívání a žihání kovových předmětů
- je možné připojit 12 topných prvků, 1,0 – 3,45 kW/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

### 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  $\varnothing$  18/3mm 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 x 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  $W = 59,3$  cm<sup>3</sup> u materiálů tř. 15
- maximální modul ohybu  $W = 70,4$  cm<sup>3</sup> 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) Pásové pily EVERISING S 400 HA, CONDOR 360, FEMI ART 781

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

### b) CNC řezání plazmou a plamenem VANAD – HYPER THERM 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, nezelezné kovy, nerezavějící oceli)
- řezání plechu plamenem tloušťky 10 – 300 mm (ocel) – propal do 90 mm
- mikro úderová značící jednotka Vanad

### c) Tryskácké 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  $\mu$ m, 150  $\mu$ m, 90  $\mu$ 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 nebo magnetickou práškovou

### f) Ultrazvukový tloušťkoměr

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



## Montážní prostory a lakovna DTZ s.r.o.

### 1. Výrobní hala H1

- 54 x 17,5 m, 945 m<sup>2</sup>
- montážní prostor cca 400 m<sup>2</sup>
- mostový jeřáb o nosnosti 8 t

### 2. Výrobní hala H2

- 100,5 x 18 m, 1809 m<sup>2</sup>
- montážní prostor cca 1000 m<sup>2</sup>
- dva mostové jeřáby každý o nosnosti 8 t

### 3. Výrobní hala H5

- 43 x 33 m, 1419 m<sup>2</sup>
- montážní prostor cca 900 m<sup>2</sup>, sklad
- dva mostové jeřáby o nosnosti 20 t a 8 t, portálový jeřáb nosnost 2 t

### 4. Nová výrobní hala – ve výstavbě

- 33 x 97 m, 3201 m<sup>2</sup>
- montážní prostor cca 3000 m<sup>2</sup>, sklad
- čtyři portálové jeřáby, každý o nosnosti 10 t

### 5. Lakovna

- 15,5 x 5,3 m, 82 m<sup>2</sup>
- zavážecí vozík 3 x 12 m
- vjezdová vrata výška 2,5 m, šířka 5 m

