



Výpalky

Zabýváme se výrobou přesných **výpalků z oceli**. Pálíme na CNC automatu firmy **Air Liquide** r.v. 2008. Můžeme pálit do maximálního rozměru plechu 2 x 6 m a tloušťky 3 - 120 mm (výpalky z plechu 1 - 2 mm je možno vypálit po dohodě, dle technických možností stroje). Tloušťky 3 - 30 mm pálíme plazmovým hořákem a 35 - 120 mm autogenním hořákem. Plazmovým hořákem je možno výpalky popisovat.

Pálíme většinou z ocelí tř. 11, které máme skladem.

Je možné pálit i nerezové plechy. Přesnost řezu je většinou do 0,5 mm, u problematických výpalků do 1 mm.

Cena výpalku je vypočítávána individuálně dle tvaru výpalku a množství. V ceně je započítáno odstranění hrubých okují z hran výpalku.

Přesné výpalky

Materiál:	ocel, nerez
Stroj:	CNC automat firmy Air Liquide r.v. 2008.
Velikost stolu:	6000 x 2000 mm
Tloušťky plechů:	1 - 2 mm - po dohodě dle technických možností 3 - 30 mm - plazmový hořák 35 - 120 mm - autogenní hořák popisovač - plazmový hořák
Přesnost řezu:	do 0,5 mm do 1 mm u problematických výpalků
Čištění:	odstranění hrubých okují z hran výpalku
Termíny:	u standardních materiálů je možné do 24 hodin
Cena:	je vypočítávána individuálně dle tvaru výpalku a množství
Logistika:	dovoz výpalků zajištěn až do vaší firmy

Tryskání

Pro čištění a předúpravu povrchu ocelových výrobků využíváme tlakovzdušného neprůběžného tryskacího boxu o rozměru 7,0 m x 4,5 m x 3,0 m vybaveného kolejovým vozíkem.

Suché a nemastné díly jsou v kabině tryskány ostrohranným ocelovým abrazivem GH25, o velikosti zrna 0,85 - 1,18 mm, na stupeň Sa 2 1/2 drsnosti povrchu.

Touto předpovrchovou úpravou jsou odstraněny nečistoty, rzi a okuje. Dále odstraňujeme staré nátěry na brankách, vratech, ocelových konstrukcích apod.

Pokud nevíte jak díly dostat k nám, nabízáme tryskání včetně zajištění dopravy k nám a zpět.