

KOOPERAČNÍ NABÍDKA VÝROBNÍ KAPACITY STROJŮ SPECIFIKACE



Avex Steel Products s.r.o.
Tř. T. Bati 1656
76502 Otrokovice | Česká Republika

www.avexproducts.com



1) VYSOKORYCHLOSTNÍ PILA ADIGE TS72 – PRO ROVNÉ ŘEZY

Hydraulická automatická pila TS72 s numericky řízeným dorazem s až 3-mi programovatelnými délkami dělení.
Stroj vhodný pro dělení trubek kruhového, čtvercového, obdélníkového průřezu.

Rozsah děleného materiálu:

Trubky	od \varnothing 10 – 100 mm (tloušťka max 3 mm)
Čtvercový profil	od 10x10 mm – 80x80 mm (tloušťka max 3 mm)
Obdélníkový profil	od 15x10 mm – 100x80 mm (tloušťka max 3 mm)
Tyče	od 0 – 16 mm
Délka děleného materiálu	od 2,2 – 7 m
Díl max	20 kg
Rozdělená váha	7 kg / m

CENA

jekly a trubky – dělení

	rovný řez	
do 20 mm	5,50,- Kč	bez DPH
do 40 mm	8,50,- Kč	bez DPH
do 50 mm	10,50,- Kč	bez DPH
do 70 mm	15,60,- Kč	bez DPH
do 100 mm	25,60,- Kč	bez DPH



Avex Steel Products s.r.o.
Tř. T. Bati 1656
76502 Otrokovice | Česká Republika

www.avexproducts.com



2) 2D LASER TRULASER 3030

CNC 2D CO₂ laser pro dělení plechů.

Pracovní prostor

Osa X	3 000 mm
Osa Y	1 500 mm
Osa Z	115 mm
Maximální hmotnost výpalku	900 kg

Max. tloušťka plechu plechu:

Stavební ocel (O ₂)	16 mm
---------------------------------	-------

CENA

1bm	50 - 100,- Kč*	bez DPH
programování vašeho stroje/h	1.500,- Kč	bez DPH

**kritéria ceny*

- *tloušťka materiálu*
- *jakost materiálu*
- *délka řezu*
- *počet zápalů a kusů*



Avex Steel Products s.r.o.
Tř. T. Bati 1656
76502 Otrokovice | Česká Republika

www.avexproducts.com



3) 3D LASER ADIGE LT 712D

Vysoce produktivní laserový systém s automatickým ovládáním hlavních seřízení pro opracování a řezání trubek a uzavřených profilů z oceli (měkké, středně pevné i nerezové) a Al slitin o max. délce 8 500 mm, min. délce 3200 mm o váze max. 15 kg/m a průřezů:

- kruhový s \varnothing od 12 do 170 mm (tloušťka max 4 mm)
- čtvercový se stranou od 12 do 140 mm (tloušťka max 4 mm)
- obdélníkových a plochoovalných, které se vejdu do kružnice opsané \varnothing 170 mm s minimální délkou strany 10 mm a max. délkou strany 140 mm a max. rozdílem v délkách stran 110 mm

Síla stěny profilu do	4 mm
Max. délka na výstupu	6 700 mm
Max. délka vykládání odzadu	3 000 mm

CENA

1h	1.999,- Kč	bez DPH
programování vašeho stroje/h	2.000 – 2.500,- Kč	bez DPH



Avex Steel Products s.r.o.
Tř. T. Bati 1656
76502 Otrokovice | Česká Republika

www.avexproducts.com







4) BOMAR TRANSVERSE 610.440 DGH - PRO ÚHLOVÉ ŘEZY

Hydraulická poloautomatická pásová pila s možností oboustranného natáčení ramene pily. Úhlové řezy jsou u tohoto typu v rozsahu od -60° do +60°.

Technická data

Nejmenší řezaný průměr	Ø5 mm
Délka nejkratšího zbytku	30 mm
Ložná výška materiálu	780 mm
Rozměry pilového pásu (D × V × Š)	5200 × 32 (34) × 1,1 mm
Výkon pohonu pilového pásu	3 kW
Rychlost pilového pásu	20 ÷ 90 m·min ⁻¹
Délka jednotlivého podání	5,1 kVA
Rozměry stroje (Š × D × V)	1520 × 2560 × 1708 mm
Hmotnost	1003 kg

Prořez pily při úhlových řezech (mm)

Úhel				
0°	440	610 x 440	610 x 440	440 x 440
45° R	440	500 x 190	360 x 440	420 x 420
45° L	440	510 x 180	460 x 390	390 x 390
60° R	330	330 x 170	170 x 440	300 x 300
60° L	350	350 x 170	330 x 310	310 x 310



Avex Steel Products s.r.o.
 Tř. T. Bati 1656
 76502 Otrokovice | Česká Republika

www.avexproducts.com



CENA

jekly a trubky – dělení

ocelové profily L a T

plochá a čtvercová ocel

rovný řez

šikmý řez

do 20 mm**5,49,- Kč****9,99,- Kč**

bez DPH

do 40 mm**8,49,- Kč****14,99,- Kč**

bez DPH

do 50 mm**10,49,- Kč****19,99,- Kč**

bez DPH

do 70 mm**15,49,- Kč****34,99,- Kč**

bez DPH

do 100 mm**39,99,- Kč****69,99,- Kč**

bez DPH

nad 100mm**54,99,- Kč****89,99,- Kč**

bez DPH

5) VÝSTŘEDNÍKOVÝ LIS LEXN 100 C

Jmenovitá síla

1000 kN

Tloušťka plechu při jednotlivých zdvizích

7 mm

Tloušťka plechu při trvalém chodu

4 mm

Vyložení

355 mm

Sevření

380 mm

Průchod

380 mm

CENA**1h****390,- Kč**

bez DPH

přípravek**na doptání**Avex Steel Products s.r.o.
Tř. T. Bati 1656
76502 Otrokovice | Česká Republikawww.avexproducts.com

6) ROBOTIZOVANÉ SVAŘOVÁNÍ

- stálá a vysoká kvalita i pevnost svařenců
- svařování na robotech Comau, ABB a OTC
- do rozměrů 2 100 x 2 100 mm
- max váha 300 kg

Nabízíme svařování na robotickém pracovišti ocelových sestav a dílců pro střední a větší série.

Robotizovanými pracovišti zvyšujeme kvalitu nejen našich palet určených pro **skladování pneumatik**, ale také **gitterboxů**, konstrukcí pro **fotovoltaické elektrárny** aj.

Volné kapacity po dohodě a bližší specifikaci nabízíme poté k využití i **partnerům do kooperace**.

CENA

1 bm sváru	45,- Kč	bez DPH
programování vašeho stroje/h	2.000 – 2.500,- Kč	bez DPH
přípravek	na doptání	

7) RUČNÍ SVAŘOVÁNÍ

Ruční svařování ocelových dílců, palet určených pro **skladování pneumatik**, **gitterboxů** i konstrukcí pro **fotovoltaické elektrárny** apod. do hmotnosti max 5t a délky svařence 7 000 mm.

CENA

1 bm sváru	399,- Kč	bez DPH
přípravek	na doptání	



Avex Steel Products s.r.o.
Tř. T. Bati 1656
76502 Otrokovice | Česká Republika

www.avexproducts.com



8) PRÁŠKOVÁ LAKOVNA

- vysoká kvalita finální povrchové úpravy výrobků
 - předúprava postříkem
 - sušení v peci
 - nanášení prášku v kabině
 - vytvrzovací pec
 - chládnutí přímo na dopravníku
- průchodnost linky 800 x 2 400 x 3 000 mm (š x v x d)
- nosnost dopravníku až 600 kg

CENA

1 m² lakované plochy

80 – 110,- Kč

bez DPH

přípravek

na doptání

PŘEDÚPRAVA POSTŘIKEM

Probíhá v tunelu, kde znečištěné dílce procházejí jednotlivými fázemi oplachu, kde se pomocí roztoku horké lázně a prostřednictvím trysek zajišťuje mechanické i chemické očištění výrobku a úprava povrchu fosfátováním. Předúprava je vybavena stanicí pro výrobu demineralizované vody a neutralizační stanicí odpadových vod.

SUŠENÍ V PECI

Po oplachu výrobky prochází horkovzdušnou pecí, odkud vychází dokonale suché. Potřebné teplo vytváří plynový generátor s nepřímým spalováním a nucená ventilace zajišťuje rovnoměrnou teplotu v celém objemu sušící pece. Teplotu sušení lze nastavit dle potřeby, většinou v rozmezí mezi 90°C až 120°C.

NANÁŠENÍ PRÁŠKU V KABINĚ

Provádí se prostřednictvím automatických jednotek s elektrostatickými pistolemi. Tato prášková technologie umožňuje nanášet polyesterové nebo epoxy-esterové barvy bez použití rozpouštědel, je široce uznávána jako nejkoličtější, nejúspornější a nejbezpečnější v oboru moderního lakování. Automatická kabina je konstrukčně řešena tak, že umocňuje i manuální aplikaci práškové barvy a to zejména u složitých tvarových dílců, kde automatické pistole nejsou schopny určené plochy lakovaných dílců dostatečně pokrýt práškem. Jedná se např. o hluboké záhyby a dutiny. Díky dokonalému ofukování vnitřku kabiny, odsávání a filtraci nedochází k žádnému úniku prášku z kabiny do prostoru lakovny. Požární bezpečnost kabiny zajišťuje automatické hasicí zařízení s CO₂.



Avex Steel Products s.r.o.
Tř. T. Bati 1656
76502 Otrokovice | Česká Republika

www.avexproducts.com



VYTVRZOVACÍ PEC

Ve fázi nanášení jsou výrobky pokryty práškovou barvou v sybkém stavu. Aby mohlo dojít k přeměně na pevný povlak, musí být prášková barva vypálená při teplotě přibližně 200°C. Proto dopravník zajíždí do horkovzdušné pece, odkud po uplynutí stanovené doby jsou výrobky vyvezeny kompletně nalakované. Teplo v peci je produkováno plynový generátor s nepřímým spalováním a nucená ventilace zajišťuje rovnoměrnou teplotu v celém objemu vytvrzovací pece.

CHLÁDNUTÍ NA DOPRAVNÍKU

Po výstupu z vytvrzovací pece procházejí horké výrobky zónou, kde chladnou přirozeným způsobem.



Avex Steel Products s.r.o.
Tř. T. Bati 1656
76502 Otrokovice | Česká Republika

www.avexproducts.com

