



Profil společnosti

Výrobní možnosti

Kontakt



PROFIL SPOLEČNOSTI

Strojírensko – metalurgický komplex UNEX se specializuje na vývoj, výrobu, montáž a modernizace kolesových rýpadel vlastní značky pro těžbu nerostných surovin.



K jeho produkci rovněž patří velké svařované ocelové konstrukce od výroby mostů, přístavních a portálových jeřábů, výrobních a sportovních hal, až po přesně obrobené svařence jako jsou rámy turbín nebo klíčové díly stavebních či tvářecích strojů.

PROFIL SPOLEČNOSTI

Díky vlastním slévárnám a kovárně je UNEX soběstačný v zajišťování opracovaných odlitků a výkovků pro svou vlastní výrobu.



Ve třech závodech v Uničově, Olomouci a slovenské Snině pracuje na 3 tisíce zaměstnanců. Většinu své produkce UNEX exportuje předním firmám do celého světa.



KONTAKT

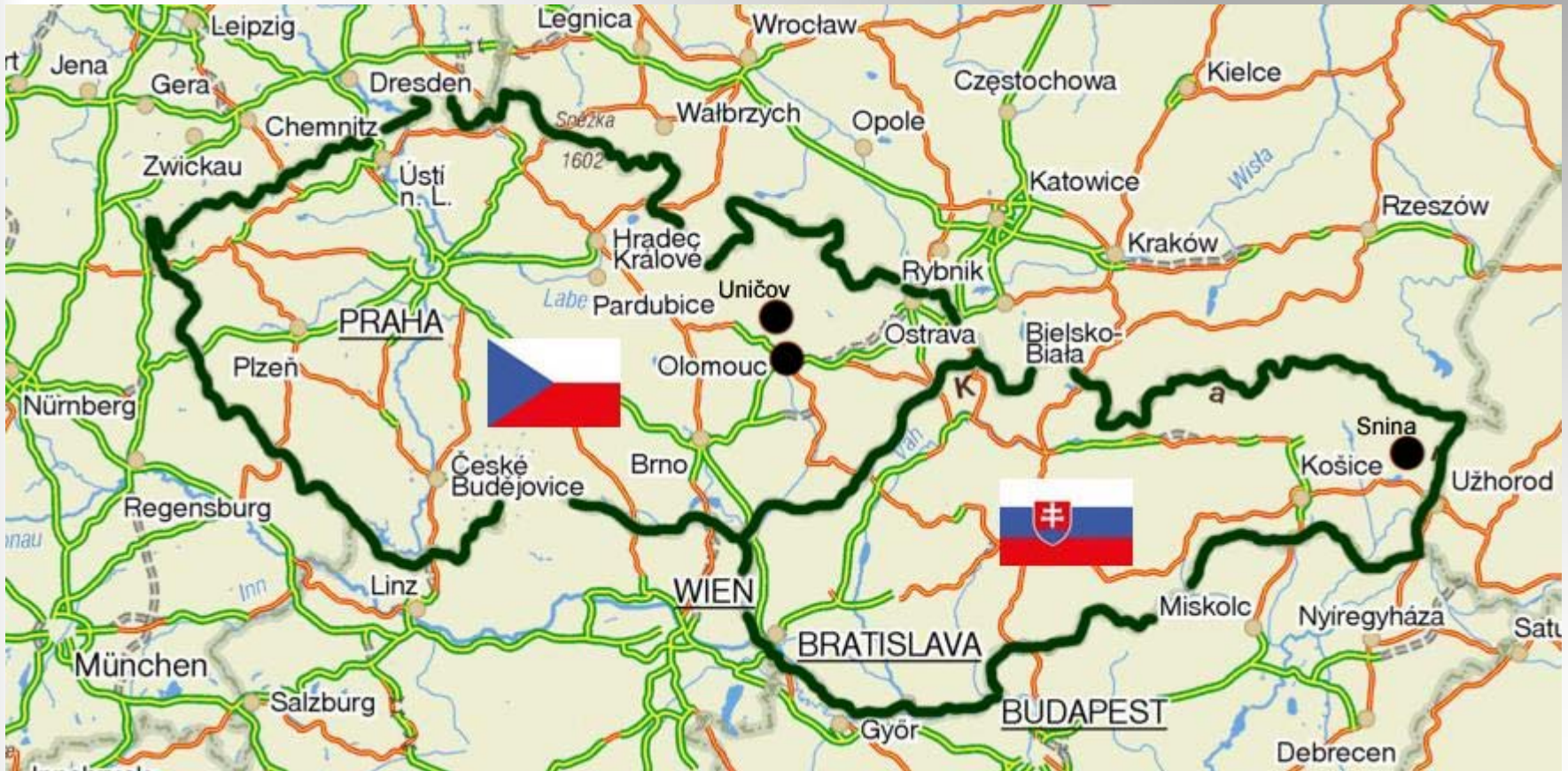
Moravské železářny, a.s.
Řepčinská 3586
779 11 Olomouc
Česká republika

Tel.: +420 585 712 341
Fax: +420 585 419 353
E-mail: odlitky@unex.cz
Web: www.unex.cz

UNEX Snina, a.s.
Strojárska 4426
069 23 Snina
Slovensko

Tel.: +420 58507 3250
Fax: +420 58507 3402
E-mail: snina@unex.cz
Web: www.unex.cz

LOKALITY



VÝPALKY

Výroba tvarových výpalků ze standardních konstrukčních ocelí v rozmezí síly stěny 1 – 250 mm a formátu až 3,5 x 14 m i ze speciálních materiálů jako jsou vysokopevnostní kalené oceli S690QL, otěruvzdorné materiály HARDOX, jemnozrnné oceli WELDOX, QstE a další.

Jsme schopni zajistit i materiál nestandardních jakostí nebo neobvyklých rozměrů.



Následně jsme schopni zajistit další opracování výpalků jako je vrtání, frézování, hoblování, svařování drobných podsestav, povrchové úpravy a další.

TECHNICKÉ A VÝROBNÍ MOŽNOSTI

- **Dělení** materiálu – pálení, řezání, stříhání
- **Obrábění** materiálu – úkosování, hoblování, frézování, vrtání
- **Tváření** materiálu – ohýbání, zakružování, válcování
- **Tryskání**
- **Kompletování**



DĚLENÍ MATERIÁLU

Pálení

Jedná se o kompletní sortiment technologií pálení uvnitř společnosti i v rámci kooperací. K dělení plechů používáme kyslíko-acetylénové a plazmové technologie na strojích MESSER, MGM, VANAD.



V **kyslíko-acetylénovém pálení** jsme schopni pálit plechy až do rozměru 3 000 x 14 000 mm a tloušťce do 250 mm.

V **plazmovém dělení** plechů jsme schopni pálit plechy o rozměrech 3 000 x 12 000 mm do tloušťky 40 mm v kvalitním řezu.

U **laserového dělení** plechy o rozměrech 1 500 x 3 000 mm do tloušťky 25 mm u konstrukčních ocelí a 20 mm u nerezů.

DĚLENÍ MATERIÁLU

Řezání

K dělení profilového materiálu používáme kotoučové pily, které jsou schopné dělit materiál do průměru 210 mm (plné profily), a pásové pily, které dělí materiál až do průměru 400 mm (duté profily).



Stříhání

Je dalším způsobem dělení nejenom plechů, ale i ploché oceli. Provádí se na hydraulických tabulových nůžkách do maximální šířky plechu 2 000 mm a tloušťky 16 mm. Do tloušťky 3 mm jsme schopni stříhat na vibračních nůžkách i složitější tvary dle šablon.

OBRÁBĚNÍ MATERIÁLU

Úkosování

Jedná se o přípravu stykových ploch menších dílů pro svařování.



Provádí se:

- **ručně**: pálicí lampou od 5 mm do 80 mm
- **strojně**: pálicím strojkem od 30 mm do 100 mm
- **strojně**: při základním dělení materiálu na pálicích strojích
- **úkosovacím strojkem** od 6 mm do 12 mm v délce 2 000 mm

Frézování

Jedná se o přípravu stykových a tvarových ploch. Provádíme frézování na rozměr, zkosení, úkosů a drážek do max. váhy 1 200 kg a rozměru 1 500 x 1 500 mm.

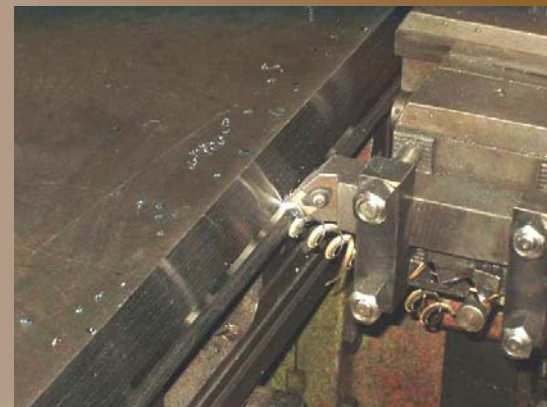


OBRÁBĚNÍ MATERIÁLU

Hoblování

Je dalším způsobem přípravy stykových ploch u plechů větších rozměrů.

Účelem hoblování je také zarovnání plechů na šířku, přerovnání plochy včetně zúhlování a vybrání do maximálního rozměru 2 x 10 000 mm.



Vrtání

Pro zefektivnění procesu výroby provádíme u dílů, u kterých je to technologicky možné, vrtání, řezání závitů či vystružování již v průběhu přípravy dílů. K dispozici máme vrtačky VR6 a VR8, na kterých jsme schopni vrtat až do průměru 70 mm.

TVÁŘENÍ MATERIÁLU

Ohýbání

Provádí se na ohraňovacích lisech. Pomocí různých tvarů razníků a matic běžně ohýbáme plechy o tloušťce 20 mm a šířce až 3 000 mm. Ohýbání plechů větších tlouštěk je závislé na jejich dalších parametrech.



Válcování

Účelem válcování je vyrovnat plechy, které mohou být deformovány vlivem pálení. Rovnáme plechy až do délky 12 000 mm, šířky 2 000 mm a tloušťky 30 mm.



TVÁŘENÍ MATERIÁLU

Zakružování

Zkružování plechů se provádí na válcích od průměru 350 mm, maximální šířka zkružovaného plechu je 2 500 mm a tloušťka 20 mm.



Po svaření zkrouženého dílu se provádí překalibrování průměru z důvodu odstranění deformací vzniklých svařováním. Kroužení plechů větších tloušťek je závislé na jejich dalších parametrech.

TRYSKÁNÍ

Tryskání je buď závěrečnou operací v procesu přípravy materiálu nebo první operací před strojním pálením. Účelem tryskání je z plechů, profilů, odlitků i výkovků odstranit případné opaly, okuje či rez, které by mohly ovlivnit kvalitu strojního pálení, svařování a dalších návazných technologických operací.



K tryskání používáme dva průběžné tryskače. Maximální rozměry tryskaných plechů a dílců jsou 2 900 x 500 x 12 000 mm a 1 600 x 400 x 12 000 mm.

KOMPLETOVÁNÍ

Na základě požadavků zákazníka kompletujeme sestavy výpalků, expedujeme je na paletách chráněných strečovou fólií, spáskované ocelovou páskou, popř. v kovových boxech.



Standardně provádíme značení výpalků popisem či ražením.



VÝROBNÍ SORTIMENT

MATERIÁL

- plechy z konstrukčních ocelí dle EN 10025+A1
- plechy z konstrukčních ocelí ke zušlechťování dle EN 10083-1+A1 a EN 10083-2+A1
- plechy z ocelí pro talkové nádoby dle EN 10028-2 a EN 10028-3
- jemnozrnné vysokopevnostní oceli



ROZMĚRY

Tloušťka: 1 – 250 mm

Šířka: až do 3 500 mm

Délka: až do 14 000 mm

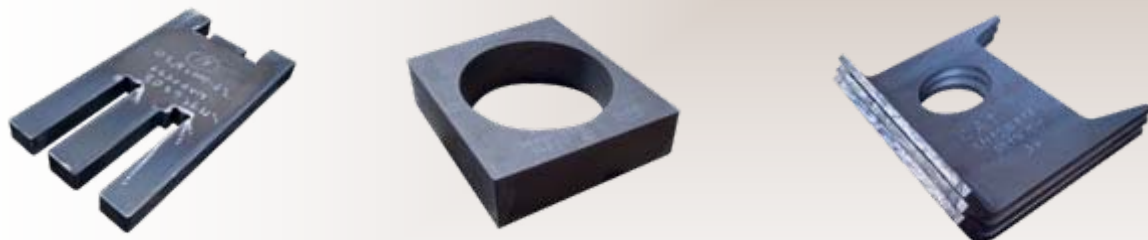
Hmotnost: max. 12,5 t

PRODUKTY

Výpalky hmotností 0,5 – 20 kg



Výpalky hmotností 20 – 1 000 kg



Výpalky hmotností nad 1 000 kg



REFERENCE

- IEV
- Schaeff – TEREX
- Sumitomo Corporation
- Volvo
- ČEZ
- General Electric
- Hollandia BV
- Mostecká uhelná společnost
- NKM NOELL
- Patterson Pump
- RWE Power AG
- Severočeské doly
- Siemens
- Sokolovská uhelná



CERTIFIKÁTY

- Certifikáty vydané společností TÜV NORD
 - ISO 9001:2000
 - EN ISO 14001:2004
 - ČSN EN ISO 3834-2
 - Velký průkaz způsobilosti dle ČSN 732601-Z2:1994
 - Velký průkaz způsobilosti dle DIN 18 800 + DIN 15 018
 - Velký průkaz způsobilosti dle DIN 6700-2
- Osvědčení o aprobaci vydané Českým lodním a průmyslovým registrem

