

# Komponenty

- zámečnická výroba



## Komponenty

- zámečnická výroba

Od laserově řezaného plechového dílu  
po prodej hotového výrobku

### Svařování

Kvalifikovaný personál a moderní svařovací technika nám umožňují nabízet svařovací technologie se zárukou nejvyšší kvality.

- Svařujeme oceli běžné jakosti i oceli nerezové
- Disponujeme skladem hutního materiálu s pásovou pilou pro řezání profilových materiálů potřebných pro svařované konstrukční celky
- Velikost svařovaných sestav: až 3600×1200×2300 mm
- Max. hmotnost svařovaných sestav: 1000 kg
- Max. výkon svař. zdrojů: 456 A
- Certifikát pro proces svařování dle ČSN EN ISO 3834-2

### Technologie pro výrobu komponent z plechu

- Podle zadání zákazníka jsou pomocí nejmodernější techniky vyráběny plechové dílce v rozvinutém nebo ohnutém tvaru.
- Pro výrobu přístřihů na CNC strojích (laser, vysekávací lis) je vítaná zadávací dokumentace zpracovaná elektronicky ve formátu DXF nebo DWG.

### Povrchové úpravy

Požadované výrobky můžeme dodat s konečnou povrchovou úpravou.

### Montáž sestav

Pro naše zákazníky nabízíme dodávky montovaných celků, především rozváděčových skříní a skříněk. Provádíme montáže s využitím šroubových, nýtovaných (pneumatické nýtování matic) i lepených spojů.

### ESB Rozvaděče, a.s.

K terminálu 7, 619 00 Brno | tel.: +420 515 502 111 | fax: +420 515 502 101 | [www.esb-rozvadece.cz](http://www.esb-rozvadece.cz)

#### Ing. Alois Kaňa - ředitel společnosti

tel.: +420 515 502 100  
e-mail: [alois.kana@esb-rozvadece.cz](mailto:alois.kana@esb-rozvadece.cz)

#### Michal Coufal - obchodní ředitel

tel.: +420 515 502 500  
mobil: +420 602 556 889  
e-mail: [obchod@esb-rozvadece.cz](mailto:obchod@esb-rozvadece.cz)  
[michal.coufal@esb-rozvadece.cz](mailto:michal.coufal@esb-rozvadece.cz)

#### Tomáš Janíček - vedoucí obchodu komponenty

tel.: +420 515 502 510  
mobil: +420 602 534 905  
e-mail: [obchod@esb-rozvadece.cz](mailto:obchod@esb-rozvadece.cz)  
[tomas.janicek@esb-rozvadece.cz](mailto:tomas.janicek@esb-rozvadece.cz)



## Výrobní technologie:



### Laserové řezací zařízení TRULASER 3030

- výkon rezonátoru TruFlow 4,0 kW
- max. rozměr tabule 1500×3000 mm
- max. tloušťka konstrukční oceli 20 mm
- max. tloušťka nerezů 15 mm
- max. tloušťka slitiny hliníku 10 mm



### Vysekávací CNC centrum TRUMATIC 3000R

- lisovací síla 180 kN (18 t)
- max. rozměr tabule 1500×3000 mm
- max. tloušťka ocelového plechu 4 mm
- max. tloušťka Al plechu 5 mm



### Ohraňovací CNC hydraulické lisů

- max. lisovací síla 2300 kN (230 t)
- max. ohýbaná délka 3230 mm



### Prášková lakovací linka IDEAL-LINE

- max. rozměr lakovaného dílce 800×1500×2500 mm
- kapacita linky cca 330 m<sup>2</sup> za 7,5 hod.
- předúprava železitým fosfátováním



### Svářečská pracoviště MIG/MAG/TIG

- zdroje FRONIUS, KEMPMI, WLSP
- max. výkon 456 A
- svařování odporové (bodové svařování)
- navařování svorníků el. výbojem



### Další technologie:

- excentrické lisů s lisovací silou do 1000 kN (100 t)
- břitovací stroj GRINDING MASTER
- vrtačky sloupové a otočné
- nerezový program
- zajišťujeme povrchové úpravy:  
kataforéza, žá. Zn, galv. Zn a nástřik Zn