Forgácsoló kapacitás, gyártás

Alkatrészgyártás

A gyártható alkatrészeket a technológiai és gépi adottságok alapján gépi forgácsolás, hegesztés, anyagvizsgálat, gumivulkanizálás területekre oszthatjuk fel. A forgácsolás területén IT 6 méretpontosság biztosítható. Ehhez rendelkezésre álló gépparkunk: egyetemes esztergák és marógépek, palástköszörű, oszlopos és szárnyas fúrógépek, lefejtő és metszőkerekes fogazógépek, egyenesfogú kúpfugázó, hengerfúrás, hónolás, bordamarás és köszörülés, vízszintes fúró-marómű.

A Kft. rendelkezik NC vezérlésű esztergagépekkel és CNC vezérlésű megmunkáló központtal.

Az alapanyagok és késztermékek vizsgálatához és minősítéséhez szükséges berendezésekkel rendelkezünk (szakítógép, mágneses repedésvizsgáló, ultrahangos falvastagság-mérő és varratvizsgáló).

Gumialapú termékeket 45-95 oSh keménységhatárok közötti gumikeverékből tudunk előállítani hagyományos és fröccs sajtolásos eljárással (szállítószalagok, tömítőgyűrűk, gumirugók, gumibakok).



[1]

Forgácsolóműhely



[2]

Hegesztőrobot



[3]

Szerelőműhely

Oszlop- és tartószerkezet gyártása

A pályavasúti jármű és nagymunkagép gyártási, illetve a vasúti felsővezeték építési tevékenységünk megkövetelte, hogy Társaságunk megteremtse a kor színvonalán álló acélszerkezeti gyártás átfogó technológiai feltételrendszerét. A személyi és tárgyi feltételek teljességét és megbízhatóságát jelzi, hogy az MSZ EN ISO 9001:2015 és MSZ EN ISO 14001:2015 szabvány szerint tanúsított minőségügyi rendszeren túl rendelkezünk az MSZ EN ISO 3834-2 és MSZ EN 15085-2 szabvány szerinti hegesztési tanúsítvánnyal.

Acélszerkezet gyártási tevékenységünk leggyakoribb termékei eddigiekben a jármű alvázak (3x10-15 m átlagméretben), vasúti felsővezetéktartó oszlopok (9-23,5 m hosszméretben) és rácsszerkezetű állomási felsővezetéktartó keresztgerendák (10-40 m hosszméretben) voltak. A feldolgozott szerkezeti alapanyagok

legjellemzőbb méretei: lemezek Lv. 5-től 20-ig, szögacélok 40-től 160 mm-ig, U és I gerendák 300 mm-ig.

Az alapanyagokat megbízható, tanúsított beszállítóktól szerezzük be, és amennyiben a megrendelő úgy kívánja, független külső átvevővel vizsgáltatjuk be, továbbá feldolgozás során biztosítjuk azok folyamatos nyomon követhetőségét.

A gondos tervezéssel előkészített daraboláshoz az ismert darabológépek (keretes fűrészgépek, fémipari szalagfűrészek, tárcsás darabolók, gyorsvágók) és termikus vágóberendezések (ESAB SECATOR lángvágó, CNC programozható láng- és plazmavágó berendezés 2000*6000 mm-es asztallal.) széles választéka áll rendelkezésre.

A gyökkiképzést általában kézi köszörüléssel, szükség esetén forgácsoló szerszámgépeken történő megmunkálással biztosítjuk. Az acélszerkezetek összeállítását szintezett gyártóasztalokon végezzük.

Amennyiben szükséges a gyártóasztalokra sablonokat, a szerkezetek összeállítását segítő, pontosságát biztosító készülékeket alakítunk ki és építünk fel. A hegesztési műveletek végrehajtásához mintegy 20 db védőgázos fogyóelektródás hegesztőberendezéssel rendelkezünk, amelyeket tervszerűen karbantartunk és időszakosan felülvizsgálunk. Tapasztalt és sok éves gyakorlattal bíró hegesztő szakmunkásaink közül 20 fő rendelkezik az MSZ EN ISO 9606-1 szabvány előírásai szerinti rendszeresen megújított minősítéssel. A hegesztési műveletek végrehajtását általános érvényű, illetve az adott termékre vonatkozó egyedi technológiai utasítások szabályozzák.

Az acélszerkezetek gyártását folyamatos minőségellenőrzés mellett folytatjuk, amely kiterjed a geometriai méretpontosság mellett a varratok méretére és minőségére is. A mérésen és szemrevételezésen túlmenően megfelelő diagnosztikai (ultrahangos, mágneses) berendezésekkel rendelkezünk. Termékeink minőségét igény szerint dokumentáljuk (alapanyag műbizonylatok, mérőlapok, hegesztésvizsgálati jegyzőkönyvek).

Nagynyomású folyadékporlasztásos (Wagner) és hagyományos sűrített levegős berendezésekkel felszerelt festőműhelyünkben tudjuk biztosítani az elkészült szerkezetek (alapozó, közbenső, fedő) festését, mind hagyományos, mind vizes bázisú festékek felhasználásával. Szakembereink a kézi mázolásban is nagy gyakorlattal rendelkeznek. Az elkészült bevonatrendszerek előírt vastagságát műszeres méréssel ellenőrizzük.

Forrás:https://www.mavcsoport.hu/mav-fkg/forgacsolo-kapacitas-gyartas

Hivatkozások

[1] https://www.mavcsoport.hu/sites/default/files/styles/width_1260/public/upload/article/image/image039.jpg?itok=aFEWGdhj [2] https://www.mavcsoport.hu/sites/default/files/styles/width_1260/public/upload/article/image/image040.jpg?itok=aC0VHRoa [3] https://www.mavcsoport.hu/sites/default/files/styles/width_1260/public/upload/article/image/image042.jpg?itok=XkcKIkpI