

GOHR
STROJOVÝ PARK

1. SÚSTRUŽENIE

Názov zariadenia	Typ	Parametre
CNC hrotový sústruh	C-TURN 315/3000	d500, L=2700 mm
CNC hrotový sústruh	DOOSAN PUMA GT 2600M	d410, L=610mm
Sústruh hrotový univerzálny	SN 50 C	d320, L=1500 mm
Sústruh hrotový univerzálny	SU50A/1500	d320, L=1500 mm
Sústruh hrotový univerzálny	SUI 63/2000	d350, L=2000 mm
Sústruh hrotový univerzálny	EE 500/3000	d320, L=3000 mm
Sústruh univerzálny	SN71C	d420, L=2000 mm
Zvislý sústruh- karusel	SKJ-12	d1300, v=1250 mm, (Gmax 6000 kg)

2. FRÉZOVANIE

Názov zariadenia	Typ	Upínacia plocha [mm]
CNC frézovacie centrum	MCV2000i	2100 x 1000
CNC frézovacie centrum	HAAS VF2	914x356
Horizontálna frézka	FGH32	320 x 1500
Vertikálna frézka	FNGJ32	800x400
Konzolová frézka	FB40V	565 x 1800
Konzolová vodorovná frézka	FXJ40	550 x 2000
Konzolová vodorovná frézka	FA5V	425 x 2000

3. PLOŠNÉ TVÁRNEŇIE PLECHOV

Názov zariadenia	Typ	Parametre
Hydraulická 4-valcová zakružovačka	VMR-hy 2500	2500 x 20
Hydraulická 4-valcová zakružovačka	VMR-hy 2000	2000 x 18
3-valcová zakružovačka	DBSM40	4000 x 35
Zakružovačka profilov	HPR14H	U, I, L, T, 4HR

3.1 LISY, OHÝBACIE STROJE

Názov zariadenia	Typ	Parametre
Ohraňovací lis	SPEED-BEND 6100/800	800t; L=6100
Hydraulický lis	PYE250	250t
Hydraulický lis	P6323	40t
Hydraulický lis	CDM-80	80t
Hydraulický ohraňovací lis	CTO250A/4000	250t; L=4000
Ohýbací lis s motorovým pohonom	XOM2000/6B	hr. pl. 6; L=4000

4. HORIZONTÁLNE VYVRTAVANIE

Názov zariadenia	Typ	Pracovný priestor [mm]
Horizontálna vyvrtávačka	WRD150Q	Otočný stôl: 2000x2500 X=13000, Y=3000, Z=1000, W=800
Horizontálna vyvrtávačka	WRD130 CNC	X=6000, Y=3000, Z=800, W=560
Horizontálna vyvrtávačka	WH10CNC	X=1250, Y=1100, Z=940, W=710
Horizontálna vyvrtávačka	HWC 110	X=1550, Y=1200, Z=850
Horizontálna vyvrtávačka	MERWIN	X=3600, Y=1220, Z=450

5. STROJE NA REZANIE

Názov zariadenia	Typ	Upevňovacia plocha [mm]
Rezací stroj plameňom Kyslík-Acetylén (C ₂ H-O ₂)	Vanad ARENA ForCUT 163W	2000 x 6000 mm 20 – 160 A / 150 V
Plazmový rezací stroj	PL 6001.20 (2004)	2000 x 6000 mm

6. ZÁMOČNÍCKE A ZVÁRAČSKÉ PRÁCE

Delenie materiálu:

Tyčový materiál – rezanie pásovými pílmami do 400 mm

Plechý:

- Tabuľové nožnice, hrúbka do 16 mm, šírka 3150 mm

Zváracie metódy

111 – Ručné oblúkové zváranie obalenou elektródou – **MMA**

121 – Zváranie pod tavivom – **SAW**

131 – Oblúkové zváranie taviacou sa elektródou v inertnom plyne – **MIG**

135 – Oblúkové zváranie taviacou sa elektródou v aktívnom plyne – **MAG**

136 – Oblúkové zváranie plnenou elektródou v aktívnom plyne – **MAG**

141 – Oblúkové zváranie netaviacou sa elektródou v inertnom plyne – **TIG**

Zvárané materiály

Skupiny 1.1, 1.2, 3.1 a 8 podľa CR ISO 15608 (S235, S275, S355, S690Q; HARDOX; WELDOX; VAUTID).

7. POVRCHOVÉ SPRACOVANIE

Tryskanie oceľovou drťou v tryskacom boxe:

- Rozmer 6×15 m
- Kvalita povrchu Sa 2,5

Lakovanie v kabíne 6 x 15 m s vysokotlakovým zariadením

- epoxydové, polyesterové farby
- pre olejové, syntetické

8. ŽERIAVY

Nosnosť halových žeriavov od 3,2 do 32 ton (dokopy 37 žeriavov). Výška pod hákmi do 14,4 m