VÍTKOVICE
STEEL

PRODUCT CATALOGUE
CUT SHAPES

PRODUKTOVÝ KATALOG VÝPALKY
PRODUKTKATALOG BRENNTEILE

Introducing the Cut Shapes Centre

Představení střediska tvarových výpalk | Präsentation des Brennschneidzentrums

VÍTKOVICE STEEL, a. s. processes hot rolled heavy plates into initial semi-products for further mechanical working. These can then be used for the production of mechanical parts in the form of cut shapes.

Flame cutting of the individual shapes is an ope ration that immediately precedes welding. It represents an integral condition for the required quality of welded joints, influencing on welding production costs. Our cut shapes are made on top CNC controlled cutting machines of VANAD, equipped with plasma burners and oxygen – natural gas burners, as well as on MESSER-GRIESHEIM and ESAB cutting machines equipped with oxygen – natural gas burners. We only use our own plates as input material for cut shape production. These plates are known both in the Czech, and international markets for their high quality.

We utilize all advantages of our own heavy plate rolling mill - our sole supplier of input material for our cut shapes.

By using our cut shapes you can enlarge your production and sales potential. We relieve you of ecological externalities and problems with metallic waste. In the end this is helpful to your logistics and production.

VÍTKOVICE STEEL, a. s., nabízí možnost zpracování za tepla válcovaných tlustých plechů na výchozí polotovary k dalšímu mechanickému opracování. Tyto je možno dále použít pro výrobu strojních dílů formou tvarových výpalků.

Pálení jednotlivých tvarů je operací bezprostředně předcházející svařování. Tvoří nedílnou podmínku požadované jakosti svarových spojů a ovlivňuje náklady na výrobu svařenců. Naše výpalky jsou zhotovovány na špičkových CNC řízených pálicích strojích firmy VANAD, vybavených plazmovými hořáky a hořáky kyslík-zemní plyn. Dále na pálicích strojích firmy MESSER-GRIESHEIM a ESAB vybavených hořáky kyslík-zemní plyn.

Vstupním materiálem pro výrobu tvarových výpalků jsou výhradně vlastní plechy, které jsou známy na tuzemském i zahraničním trhu svou vysokou kvalitou.

Využíváme veškerých výhod vlastní válcovny tlustých plechů, která je výhradním dodavatelem vstupního materiálu pro pálení výpalků.

Využívání našich tvarových výpalků z plechů rozšíří vaše výrobní a odbytové možnosti. Zbavíme vás ekologických problémů a problémů s kovovým odpadem. V celkovém důsledku vám tímto můžeme být nápomocni při realizaci logistiky a výroby.

VÍTKOVICE STEEL, a. s bietet die Wärmbehandlung von gewalzten Grobblechen an, die als Ausgangshalbfabrikate zur anschließenden mechanischen Bearbeitung bestimmt sind und dann weiter zur Herstellung von Maschinenteilen in Form von Brennteilen angewendet werden können.

Das Brennschneiden der einzelnen Formen ist eine unmittelbar dem Schweißen vorangehende Handlung. Es bildet einen wesentlichen Bestandteil für die geforderte Qualität der Schweißverbindungen und beeinflusst die Produktionskosten der Schweißteile. Unsere Brennteile sind auf CNC-gesteuerten Spitzenmaschinen der Firma VANAD gefertigt, die mit Plasmabrennern und Sauerstoff-Erdgasbrennern ausgestattet sind. Weiterhin benutzen wir Brennschneidmaschinen der Firma Messer-Griesheim mit Sauerstoff-Erdgasbrennern.

Eingangsmaterial für die Herstellung von Brennteilen sind nur Bleche aus der Eigenproduktion, die auf dem Inlands- sowie Auslandsmarkt insbesondere aufgrund ihrer hohen Qualität bekannt sind.

Uns kommen sämtliche Vorteile des eigenen Walzwerks zu Gute, es ist der Alleinlieferant des Eingangsmaterials für die Herstellung der Brennteilen.

Die Anwendung unserer Brennteile aus Blechen erweitert Ihre Produktions- und Absatzmöglichkeiten. Wir entledigen Sie ihrer ökologischen Probleme und der Probleme mit Metallschrott. Demzufolge können wir Ihnen hiermit bei der Rationalisierung der Logistik und Produktion behilflich sein.

Certificates

Certifikáty | Zertifikate

The quality level of the plates rolled on the 3,5 Kvarto rolling mill is guaranteed by many certificates:

1. SYSTEM CERTIFICATES:

VÍTKOVICE STEEL, a.s. holds the Certificates acc. to EN ISO 9001, EN ISO 14001, and the OHSAS 18001 Certificate.

2. DECLARATION OF PERFORMANCE

- In accordance with the EU Directive 305/2011 on introducing to the market construction products with the CE mark, a Declaration of Performance is issued for plates that are produced under harmonized EN 10025-2,-3,-4,-5 and EN 1090-2+A1 standards, which declare that these products comply with the specified harmonized technical specifications (hEN).
- Conformity assessment:
  TÜV NORD Systems GmbH & Co.KG
- Czech Welding Institute, ltd.

3. PRODUCT CERTIFICATES:

a. Certificates for shipbuilding companies:
   - ABS, BV, DNV GL, LR

b. Certification of railways products:
   - Deutsche Bahn HPQ (DBS 918 002-02)
   - Czech Railways (ČD)

c. Certificates of products for pressure and boiler devices:
   - PED 97/23/EC
   - AD 2000-Merkblatt W1/W10

d. Conformity of products for construction purposes:
   - „Ü – Zeichen“ acc. to Bauregelliste A, part 1

Jakostní úroveň sortimentu plechů válcovaných na válcovací stolici 3,5 Kvarto je garantována celou řadou certifikátů:

1. SYSTÉMOVÉ CERTIFIKÁTY:

VÍTKOVICE STEEL, a.s., je držitelem certifikátů Integrovaného systému managementu dle norem EN ISO 9001, EN ISO 14001 a OHSAS 18001.

2. PROHLÁŠENÍ O VLASTNOSTECH

- V souladu s nařízením EU 305/2011 o uvádění stavebních výrobků s označením CE na trh, je pro plechy vyráběné dle harmonizovaných norem EN 10025-2,-3,-4,-5 a EN 1090-2+A1, vydáno Prohlášení o vlastnostech, které deklaruje, že vlastnosti výrobků jsou ve shodě s příslušnými harmonizovanými technickými specifikacemi (hEN).
- Posouzení shody:
  TÜV NORD Systems GmbH & Co.KG
- Český svářečský ústav s.r.o.

3. VÝROBKOVÉ CERTIFIKÁTY:

a. Certifikáty inspekčních společností společností:
   - ABS, BV, DNV GL, LR

b. Certifikace výrobků pro železniční dopravu:
   - Deutsche Bahn HPQ dle DBS 918 002-02;
   - České dráhy (ČD)

c. Certifikace výrobků pro tlaková zařízení:
   - dle PED 97/23/EC
   - AD 2000-Merkblatt W1/W10

d. Prokázání shody výrobků pro stavební účely:
   v „Ü – Zeichen“ podle Bauregelliste A, part 1

Die Qualität der im 3,5-Quartowalzwerk gewalzten Bleche wird durch eine Reihe von Zertifikaten garantiert:

1. SYSTEMZERTIFIKATE:

VÍTKOVICE STEEL, a.s. ist nach EN ISO 9001, EN ISO 14001 und OHSAS 18001 zertifiziert.

2. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

- Gemäß EU 305/2011 Verordnung für die Einführung von Bauerzeugnissen mit CE-Kennzeichnung auf dem Markt, wird eine Leistungserklärung für die gemäß der harmonisierten Normen EN 10025-2, -3, -4, -5 und EN 1090-2 +A1 hergestellten Bleche ausgestellt, die deklariert, dass diese Produkte mit den entsprechenden harmonisierten technischen Spezifikationen (hEN) übereinstimmen.
- Konformitätsbegutachtung:
  TÜV NORD Systems GmbH & Co.KG
- Tschechisches Schweißtechnisches Institut GmbH

3. PRODUKTZERTIFIKATE:

a) Zertifikate der Schiffsgesellschaften:
   - ABS, BV, DNV GL, LR

b) Zertifikation der Produkte für den Eisenbahnverkehr:
   - Deutsche Bahn HPQ (DBS 918 002-02)
   - Tschechische Bahnen (ČD)

c) Zertifikation der Produkte für Druckanlagen
   - PED 97/23/EC
   - AD 2000-Merkblatt W1/W10

d) Konformitätsnachweis der Produkte für Bau und Konstruktionszwecke:
   - „Ü – Zeichen“ acc. to Bauregelliste A, part 1

VÍTKOVICE
STEEL

TÜV NORD

ANNEX

to Certificate Registration No. 04 100 930144
EN ISO 14001 : 2004

VÍTKOVICE STEEL, a.s.
Českobratrská 3321/46
Moravská Ostrava
702 00 Ostrava
Czech Republic

TÜV NORD

CERTIFICATE

Management system as per
EN ISO 14001 : 2004

VÍTKOVICE STEEL, a.s.
Českobratrská 3321/46
Moravská Ostrava
702 00 Ostrava
Czech Republic

Development and production of steel, concast slabs, semi - finished rolled products, plates, shaped flame - cut products from plates, steel sections and bars.

TÜV NORD

ANNEX

to Certificate Registration No. 04 100 930144
EN ISO 9001 : 2008

VÍTKOVICE STEEL, a.s.
Českobratrská 3321/46
Moravská Ostrava
702 00 Ostrava
Czech Republic

TÜV NORD

ANNEX

to Certificate Registration No. 04 100 930144
BS OHSAS 18001 : 2007

VÍTKOVICE STEEL, a.s.
Českobratrská 3321/46
Moravská Ostrava
702 00 Ostrava
Czech Republic

TÜV NORD

CERTIFICATE

Management system as per
BS OHSAS 18001 : 2007

VÍTKOVICE STEEL, a.s.
Českobratrská 3321/46
Moravská Ostrava
702 00 Ostrava
Czech Republic

Development and production of steel, concast slabs, semi - finished rolled products, plates, shaped flame - cut products from plates, steel sections and bars.

TÜV NORD

CERTIFICATE

Management system as per
EN ISO 9001 : 2008

In accordance with TÜV NORD CERT procedures, it is hereby certified that

VÍTKOVICE STEEL, a.s.
Českobratrská 3321/46
Moravská Ostrava
702 00 Ostrava
Czech Republic

with the sites acc. to the annex

applies a management system in line with the above standard for the following scope

Development and production of steel, concast slabs, semi - finished rolled products, plates, shaped flame - cut products from plates, steel sections and bars.

Certificate Registration No. 04 100 930144
Audit Report No. 624 563

Valid from 2014-05-31
Valid until 2017-05-30
Initial certification 1993-09-01

Certification Body
at TÜV NORD CERT GmbH

Praha, 2014-07-23

This certification was conducted in accordance with the TÜV NORD CERT auditing and certification procedures and is subject to regular surveillance audits.
The annex (1 page) is the integral part of the certificate.
TÜV NORD CERT GmbH Langemarckstraße 20 45141 Essen www.tuev-nord-cert.com

Types of Inspection Documents

Atestace materiálu | Materialattestierung

VARIOUS INSPECTION DOCUMENTS COMPLIANT WITH EN 10204

The required Inspection documents shall be issued by the Quality Control department stating the chemical composition of heat and the material testing results (e.g. ultrasound, mechanical testing) in accordance with the customer's order:

Declaration of Compliance with order "2.1"
Test Report "2.2"
Inspection Certificate "3.1"
Inspection Certificate "3.2"

INSPECTION COMPANIES

a) National: SŽDC, and others
b) International: ABS, BV, DNV GL, LR, TÜV NORD, and others
c) Inspection carried out directly by the customer

Multiple certifications available on agreement.

DOKUMENTY KONTROLY (ATESTY) PODLE EN 10204

Útvar řízení jakosti vystavuje příslušný dokument kontroly (atest) s chemickým složením tavby a výsledky provedených zkoušek materiálu (např. ultrazvuk, mechanické zkoušky) ve shodě s objednávkou:

Prohlášení o shodě s objednávkou „2.1“
Zkušební zpráva „2.2“
Inspekční certifikát „3.1“
Inspekční certifikát „3.2“

PŘEJÍMACÍ SPOLEČNOSTI

a) Tuzemské – SŽDC, aj.
b) Zahraniční – ABS, BV, DNV GL, LR, TÜV NORD, aj.
c) Zákaznické přejímky

Vícenásobná atestace se provádí po dohodě.

KONTROLLDOKUMENTE (ATTESTE) NACH EN 10204

Die Abteilung für Qualitätsmanagement erstellt das entsprechende Zeugnis mit der chemischen Zusammensetzung der Schmelze und den Ergebnissen der durchgeführten Materialprüfungen (z. B. Ultraschall, mechanische Prüfungen) gemäß Bestellung:

Werksbescheinigung „2.1“
Werkszeugnis „2.2“
Abnahmeprüfzeugnis „3.1“
Abnahmeprüfzeugnis „3.2“

ABNAHMEGESELLSCHAFTEN

a) Inländische – SŽDC, u. a.
b) Ausländische – ABS, BV, DNV GL, LR, TÜV NORD u. a.
c) Kundenabnahmen

Mehrfach-Attestierung nach Vereinbarung.

VS Testing Center

Zkušební laboratoře VS | Prüflabors VS

The quality of products leaving our company is verified in in our own accredited Testing Center using the latest equipment available.

ACCREDITED TESTING METHODS:
Tensile test
Impact test
Hardness test
Lamelar cracking test (Z-axis tensile test)
Bend test
Weld bead bend test
DWTT

ACCREDITED BY:
CIA – Czech National Institute for Accreditation

AUTHORIZED BY:
TÜV Nord
Lloyd Register
DNV GL
SZDC
American Bureau of Shipping
RINA
Bureau Veritas

Kvalita výrobků, které opouštějí závod, je kontrolována ve vlastních akreditovaných Zkušebních laboratořích, které disponují nejmodernějšími zkušebními zařízeními.

AKREDITOVANÉ METODY ZKOUŠENÍ:
Zkouška tahem
Zkouška rázem v ohybu
Zkouška tvrdosti
Zkouška lamelární praskavosti
Zkoušky ohybem
Zkouška návar-ohyb
Zkouška DWTT

ZKUŠEBNÍ LABORATOŘE JSOU AKREDITOVÁNY:
ČIA – Český institut pro akreditaci

ZKUŠEBNÍ LABORATOŘE JSOU AUTORIZOVÁNY:
TÜV Nord
Lloyd Register
DNV GL
SŽDC
American Bureau of Shipping
RINA
Bureau Veritas

Die Qualität der Produkte, die das Werk verlassen, wird in unseren eigenen akkreditierten Prüflabors kontrolliert, die mit modernen Prüfanlagen ausgestattet sind.

AKKREDITIERTE PRÜFMETHODEN:
Zugversuch
Kerbschlagbiegeversuch
Härteprüfung
Prüfung in Dickenrichtung (Z-Prüfung)
Faltversuch
Aufschweiß-Biegeversuch
Prüfung DWTT

DAS PRÜFLABOR IST AKKREDITIERT DURCH:
ČIA –Tschechisches Akkreditierungsinstitut

PRÜFLABOR VS WURDE AUTORISIERT VON:
TÜV Nord
Lloyd Register
DNV GL
SŽDC
American Bureau of Shipping
RINA
Bureau Veritas

Basic data on cut shapes

Základní data tvarových výpalků | Hauptangaben der Brennteile

MATERIAL GRADE

We make cut shapes especially from non-alloyed constructional steel grades, steel grades for heat treatment, unalloyed and alloyed boiler steel grades, or other grades upon agreement:

- steel grades according to EN: 10025-2,-3,-4,-5 a EN 1090-2+A1
- other steel grades upon an agreement

TERMS

Precision cutting – flame cutting of rectangular shapes with stricter dimensional tolerances
Cutting into wide flats – longitudinal flame cutting into strips
Cut shapes – flame cutting according to technical (drawi) documentation

DIMENSIONS

The shapes are made according to submitted technical documentation, as drawings in the DXF, DWG format or as hard copies.

Precision cutting Přesné pálení Genaues Brennschneiden	Dimensions (mm) Rozměry (mm) Abmessungen (mm)
Tloušťka | Thickness | Dicke*)	5–150
Šířka | Width | Breite	up to 3 200
Délka | Length | Länge	up to 14 000

*) Greater thicknesses up to 200 mm on agreement

CUT SHAPES FROM INTERNALLY PRODUCED PLATES

max. thickness 200 mm, max. width 3 200 mm, input material weight 14000 kg.

JAKOSTI MATERIÁLŮ

Tvarové výpalky vyrábíme především z nelegovaných a legovaných konstrukčních ocelí, z kotlových ocelí a z ocelí ke zušlechťování:

- dle harmonizovaných norem EN 10025-2,-3,-4,-5 a EN 1090-2+A1
- ostatní oceli dle dohody

POJMY

Přesné pálení – pálení pravoúhlých tvarů se zpřísněnými rozměrovými tolerancemi
Pásnice – podélné pálení plechů na pásy
Tvarový výpalek – pálení tvarů podle výkresové dokumentace

ROZMĚRY

Tvary zhotovujeme dle předložené technické dokumentace, výkresy ve formátu DXF, DWG nebo v tištěné podobě.

Cut shapes Tvarový výpalek Brennteile	Dimensions (mm) Rozměry (mm) Abmessungen (mm)
Tloušťka | Thickness | Dicke*)	5–150
Šířka | Width | Breite	max. 3 200
Délka | Length | Länge	max. 14 000

*) Větší tloušťky do 200 mm po dohodě
Dle dohody lze pálit výpalky o délce max. 18000 mm při min. šířce 300 mm a min. tloušťce 15 mm.

VÝPALKY Z PLECHŮ VLASTNÍ VÝROBY

tloušťka max. 200 mm, šířka max. 3 200 mm, hmotnost vstupního materiálu 14000 kg.

MATERIALQUALITÄT

Brennteile stellen wir vor allem aus unlegierten und legierten Baustählen, aus Kesselstählen und aus Stählen zum Vergüten her:

- Stähle laut EN: 10025-2,-3,-4,-5 a EN 1090-2+A1
- andere Stahlgüten nach Vereinbarung

BEGRIFFE

Genaues Brennschneiden – Brennschneiden von rechtwinkligen Formen mit genauen Abmessungstoleranzen
Gurtbleche – Längsteilen der Bleche in Bänder
Brennschneidformteile – Brennschneiden in Formen nach Zeichnung

ABMESSUNGEN

Die Formen fertigen wir gemäß vorgelegter technischer Dokumentation, Zeichnungen im Format DXF, DWG oder in Papierform.

Cutting into wide flats Pásnice Gurtbleche	Dimensions (mm) Rozměry (mm) Abmessungen (mm)
Tloušťka | Thickness | Dicke*)	10–150
Šířka | Width | Breite	bis 3 200
Délka | Length | Länge	bis 14 000

*) Größere Dicken bis 200 mm nach Vereinbarung

BRENNTEILE AUS BLECHEN DER EIGENPRODUKTION

Dicke max. 200 mm, Breite max. 3 200 mm, Gewicht des Eingangsmaterials max. 14000 kg.

DIMENSIONAL TOLERANCES

Accuracy of measurements meets EN ISO 9013. Other cut shape tolerances can be arranged based on agreement.

Cutting plane is perpendicular or with one type of chamfer.

ROZMĚROVÉ TOLERANCE

Odpovídá EN ISO 9013. Jiné tolerance výpalků možno zajistit dohodou.

Rovina řezu je kolmá nebo s jedním typem úkosu.

ABMESSUNGSTOLERANZEN

Entspricht EN ISO 9013. Andere Toleranzen der Brennteile können nach Vereinbarung sichergestellt werden.

Die Schnittfläche ist senkrecht oder ein Typ der Schweißfläche.

DIMENSIONAL TOLERANCES - CUT SHAPES
ROZMĚROVÉ TOLERANCE - TVAROVÝ VÝPALEK
ABMESSUNGSTOLERANZEN - BRENNTEILE

Cut shapes | Tvarový výpalek | Brennteile	Tolerances | Tolerance | Toleranzen
Thickness | Tloušťka | Dicke*)	EN 10 029
Width | Šířka | Breite	EN-ISO 9013
Length | Délka | Länge	EN-ISO 9013

DIMENSIONAL TOLERANCES - PRECISION CUTTING
ROZMĚROVÉ TOLERANCE - PŘESNÉ PÁLENÍ
ABMESSUNGSTOLERANZEN - GENAUES BRENNSCHNEIDEN

Precision cutting | Přesné pálení | Genaues Brennschneiden	Tolerances | Tolerance | Toleranzen
Thickness | Tloušťka | Dicke*)	EN 10 029
Width | Šířka | Breite	EN-ISO 9013 st.1
Length | Délka | Länge	EN-ISO 9013 st.1
Length | Délka | Länge > 4 m	upon agreement | dohodou | nach Vereinbarung

DIMENSIONAL TOLERANCES - CUTTING INTO WIDE FLATS
ROZMĚROVÉ TOLERANCE - PÁSNICE
ABMESSUNGSTOLERANZEN - GURTBLECHE

Cutting into wide flats | Pásnice | Gurtbleche	Tolerances | Tolerance | Toleranzen
Thickness | Tloušťka | Dicke*)	EN 10 029
Width | Šířka | Breite	EN-ISO 9013 st.2
Length | Délka | Länge	EN-ISO 9013 st.2
Length | Délka | Länge > 4 m	upon agreement | dohodou | nach Vereinbarung

SURFACE

Cut shapes are supplied with descaled surface as per EN 10 163 or with grit blast surface.

POVRCH

Výpalky se dodávají s povrchem zokujeným dle EN 10 163, nebo tryskaným.

OBERFLÄCHE

Brennteile werden mit einer entzunderten Oberfläche laut EN 10 163 oder im gestrahlten Zustand geliefert.

PARAMETRES OF SHOT-BLASTING
PARAMETRY PRO TRYSKÁNÍ
PARAMETER FÜR DAS STRAHLEN

Standard for shot-blasting Norma pro tryskání Norm für das Strahlen	Surface quality Kvalita povrchu Oberflächenqualität
EN ISO 8501-1	Sa 2,5

Informative values

Informativní hodnoty

Informative Werte

ULTRASONIC TEST

Ultrasonic test according to standard EN 10 160, SEL 072/77, ASTM A 435, other standards on an agreement.

CUT SHAPE DELIVERIES

We deliver the cut shapes without machining as a semi-product with a scaled surface – after rolling. The surface can be treated by blasting and painting. Cut shapes can be supplied with chamfers for welding. V, Y- shaped chamfers are possible. The smallest diameter of a flame cut opening is 20 mm, or generally twice the plate thickness (by plasma cutting upon agreement).

ULTRAZVUK

Ultrazvuk dle normy EN 10 160, SEL 072/77, ASTM A 435, příp. další po dohodě.

DODÁVKY VÝPALKŮ

Výpalky dodáváme bez strojního opracování jako polotovar s povrchem zokujeným – po válcování, respektive tryskaným. Po dohodě je možno zhotovení obecných tvarů výpalků s úpravou svarové hrany tvaru V, Y. Nejmenší průměr vypalovaného otvoru je 20 mm, obecně min. dvojnásobek tloušťky plechu (u pálení plazmy po dohodě).

ULTRASCHALLPRÜFUNG

Ultraschallprüfung laut Normen EN 10 160, SEL 072/77, ASTM A 435, bzw. laut weiteren Normen nach Vereinbarung.

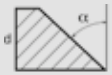
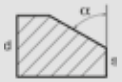
LIEFERUNG DER BRENNTEILE

Brennteile liefern wir ohne maschinelle Bearbeitung als Halbfabrikat mit verzunderter Oberfläche – nach dem Walzen, bzw. gestrahlt. Nach Vereinbarung ist die Herstellung allgemeiner Formen der Brennteile mit Anfertigung der Schweißkante in Formen V und Y möglich. Der geringste Durchmesser einer gebrannten Öffnung beträgt 20 mm, allgemein min. das Zweifache der Blechdicke (bei Plasma-Brennschneiden nach Vereinbarung).

SHAPE OF CHAMFERS – BEVELS

TVARY SRAŽENÝCH HRAN – ÚKOSY

FORMEN DER SCHRÄGKANTEN – SCHWEISSFLÄCHEN

Type Typ Typ	Design Nákres Skizze	Thickness – d (mm) Tloušťka – d (mm) Dicke – d (mm)	Root – face s (mm) Nos – s (mm) Nase – s (mm)	Angle of facet – α (°) Úhel fazety – α (°) Fasenwinkel – α (°)
V		10 - 50	-	15-55
Y		15 - 50	≤ 3 mm	15-55

Type of bevels Y are made only on the base of agreement according to technical documentation.

Úkosy typu Y provádíme po dohodě na základě posouzení konkrétní výkresové dokumentace.

Schweißflächen Typ Y fertigen wir nach Vereinbarung auf Grundlage der Beurteilung der konkreten Zeichnungsdokumentation an.

Parkhaus

Cut Shape Marking

Značení výpalků | Kennzeichnung der Brennteile

MARKING TYPES

a) manual marking using indelible paint
b) machine stamping; standard font size 8 mm, other sizes upon agreement
c) manual stamping; standard font size 8 mm

Types:
- low-stress point
- low-stress full
- full sharp

TYPY ZNAČENÍ

a) ruční popis nesmazatelnou barvou
b) ražení strojkem standartní výška písma 8 mm jiná dohodou
c) ražení ruční standartní výška písma 8 mm typy:
  - nízkostresové bodové
  - nízkostresové plné
  - plné ostré

KENNZEICHNUNGSTYPEN

a) Beschriftung mit nichtlöslicher Farbe von Hand
b) Prägen mit Maschine Standardhöhe der Schrift 8 mm, andere Höhe nach Vereinbarung
c) Manuelles Prägen – Standardhöhe der Schrift 8 mm

Typen:
  - Low-Stress-Punkt-Kennzeichnung
  - volle Low-Stress-Kennzeichnung
  - volle scharfe Kennzeichnung

Technical data of cutting machines and the blasting machine

Technické parametry pálicích strojů a tryskacího zařízení | Technische Parameter der Brennschneidmaschinen und Strahlanlage

Type of cutting machine Pálicí stroj Typ der Brennschneidmaschine	Number Počet Anzahl	Technical data	Technická data	Technische Daten
ESAB Suprarex SXE 6500	1	2-portal cutting machine. Portal no. 1 – 4 burners oxy-natural gas. Portal no. 2 – 2 burners oxy-natural gas. Dimensions of work-table: width max. 5 000 mm, length max . 30 000 mm. Max cut thickness 200 mm. CNC control system.	2 portálový pálicí stroj. Portál č. 1 čtyř hořákový kyslík-zemní plyn. Portál č. 2 dvou hořákový kyslík-zemní plyn. Rozměry pracovního stolu: šířka max. 5 000 mm, délka max. 30 000 mm, tloušťka řezu max. 200 mm. CNC řídicí systém.	2-Portalbrennschneidm aschine. Portal Nr. 1 Vier-Sauerstoff-Erdgas-Brenner. Portal Nr. 2 Zwei-Sauerstoff-Erdgas-Brenner. Abmessungen des Arbeitstisches: Breite max. 5 000 mm, Länge max. 30 000 mm. Max. Schnittdicke 200 mm. CNC-Steuersystem
Corta P 4000	2	3 burners oxy-natural gas. Dimensions of work-table: width max. 3 300 mm, length max. 20 000 mm. Max. cut thickness 200 mm. Flame cutting speed 100–6 000 mm/min. CNC control system.	3 hořáky kyslík-zemní plyn. Rozměry pracovního stolu: šířka max. 3 300 mm, délka max. 20 000 mm. Maximální tloušťka řezu 200 mm. Rychlost pálení 100–6 000 mm/min.CNC řídící systém.	3 Sauerstoff-Erdgas-Brenner. Abmessungen des Arbeitstisches: Breite max. 3 300 mm, Länge max. 20 000 mm. Max. Schnittdicke 200 mm. Brennschneidgeschwindigkeit 100–6 000 mm/min. CNC-Steuersystem
OMNIMAT L 4600	1	3 burners oxy-natural gas. Dimension of work-table: width max. 3 600 mm, length max. 25 000 mm. Max. cut thickness 250 mm. Flame cutting speed 75–25 000 mm/min. CNC control system. Turning 3-burner set for flame cutting of chamfers.	3 hořáky kyslík-zemní plyn. Rozměry pracovního stolu: šířka max. 3 600 mm, délka max. 25 000 mm. Maximální tloušťka řezu 250 mm. Rychlost pálení 75–25 000 mm/min.CNC řídící systém. 3 hořáková hlava pro pálení sražených hran – úkosů.	3 Sauerstoff-Erdgas-Brenner. Abmessungen des Arbeitstisches: Breite max. 3 600 mm, Länge max. 25 000 mm. Max. Schnittdicke 250 mm. Brennschneidgeschwindigkeit 75–2 500 mm/min. CNC-Steuersystem. 3-Brennerkopf für das Brennen der Schrägkanten - Schweißflächen.
VANAD PROXIMA 35/285	1	1 plasma burner HD 4070. Dimensions of work-table: width 3 500 mm, length max. 28 000 mm. Cut thickness 5–20 mm. Flame cutting speed 10 000 mm/min. CNC control system.	1 plazmový hořák HD 4070. Rozměry pracovního stolu: šířka 3 500 mm, délka max. 28 000 mm. Tloušťka řezu 5–20 mm. Rychlost pálení 10 000 mm/min. CNC řídící systém.	1 Plasmabrenner HD 4070. Abmessungen des Arbeitstisches: Breite 3 500 mm, Länge max. 28 000 mm. Schnittdicke 5–20 mm. Schneidgeschwindigkeit 10 000 mm/min. CNC-Steuersystem.
VANAD PROXIMA 35/280	1	4 burners oxy-natural gas, 3 burners semiautomatic set for flame cutting of chamfers. Dimensions of work- table: width 6 500 mm, length max. 28 500 mm. Max. cut thickness 250 mm. CNC control system.	4 hořáky kyslík-zemní plyn, 3hořáková poloautomatická úkosová hlava. Rozměry pracovního stolu: šířka max. 6 500 mm, délka max. 28 500 mm. Tloušťka řezu max. 250 mm. CNC řídící systém.	4 Sauerstoff-Erdgas-Brenner, halbautomatischer 3-Brenner-Schweißkantenkopf, Abmessungen des Arbeitstisches: Breite 6 500 mm, Länge max. 28 500 mm. Schnittdicke max. 250 mm. CNC-Steuersystem.
LAUCO 200	1	Blasting machine. Dimensions of a blasted cut shape: maximum width 2 000 mm, maximum length 6 000 mm, maximum thickness 500 mm. Maximum unit weight weight 5 ton.	Tryskací stroj. Rozměry tryskaného výpalku: šířka max. 2 000 mm, délka max. 6 000 mm, tloušťka max. 500 mm. Kusová hmotnost max. 5 tun.	Strahlanlage. Abmessungen des gestrahlten Brennteiles: Breite max. 2 000 mm, Länge max. 6 000 mm, Schnittdicke max. 500 mm. Einheitgewicht 5 Tonnen.

In case of more stringent demands for surface quality we are able to offer grit blast cut shapes. Grit blasting is done by a continuous grit blasting machine – manufactured by OMSG (Italy).
V případě vyšších nároků na kvalitu povrchu jsme schopni nabídnout výpalky ve stavu tryskaném. Tryskání provádíme na průběžném tryskacím zařízení – výrobce OMSG (Itálie).
Im Fall von höheren Qualitätsanforderungen an die Oberfläche bieten wir Brennteile im gestrahlten Zustand an. Das Strahlen führen wir in einer Durchlaufstrahlanlage durch – Hersteller OMSG (Italien).

VÍTKOVICE
STEEL

VÍTKOVICE STEEL, a.s. – headquarters
Českobratrská 3321/46
702 00 Ostrava
Czech Republic

Tel. : +420 595 696 077
Fax: +420 595 696 070
E-mail: tradesteel@vitkovicesteel.com

www.vitkovicesteel.com

VÍTKOVICE STEEL, a.s. – office
Laurinova 2800/4
155 00 Praha 5 – Stodůlky
Czech Republic

Valid from | Platí od | Gültig ab: 2016