



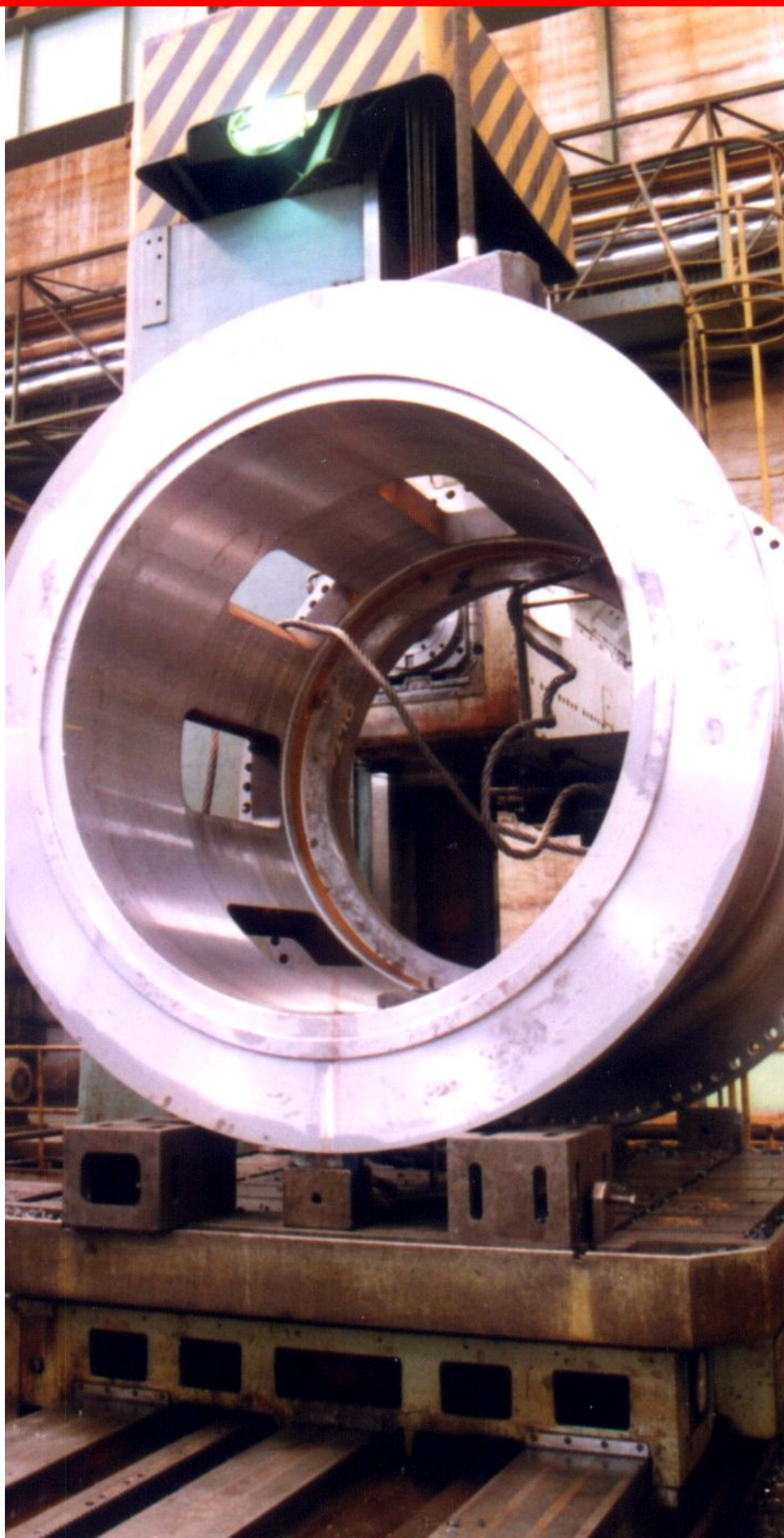
VÝROBNÍ MOŽNOSTI TECHNOLOGICKÉ ZÁKLADNY PSP ENGINEERING

- výroba podle dokumentace zákazníka
- náhradní díly
- velkorozměrové rotační části
- velkorozměrové ozubení
- strojní obrábění
- svařování a žíhání



Již přes padesát let jsou v provozech PSP Engineering, společnosti dodávající kompletní pecní systémy, systémy mletí, drcení a třídění pro potřeby cementářského průmyslu a průmyslu úpravy nerostných surovin, vyráběny rotační pece, mlýny, drtiče, třídíče a jiné stroje, které z podstatné části vytěžují výrobní základnu. Širokou škálu technologických možností výrobní základny PSP Engineering nabízíme také zákazníkům pro výrobu komponentů i celých strojů dle jejich vlastní dokumentace.

Zkušenosti PSP Engineering z výroby produktů pro pecní systémy, systémy mletí, drcení a třídění jsou, spolu s lidským potenciálem s vysokou úrovní flexibility, základem pro rozsáhlé technologické know-how.



Výrobní základna PSP Engineering

Výroba

Výrobní provozy PSP Engineering patří mezi nejlépe technicky a technologicky vybavené výrobní základny v České republice s rozsáhlými technologickými možnostmi výroby velkorozměrových rotačních částí, velkorozměrového ozubení, strojního obrábění, svařování a žíhání. Všechny operace jsou prováděny kvalifikovanými a zkušenými pracovníky.



Vyráběné stroje jsou podrobovány předepsaným zkouškám na firemní zkušebně, při kterých jsou ověřovány jednotlivé funkce stroje, nastavitelnost parametrů, chování stroje při chodu naprázdno a další. O těchto zkouškách je vedena evidence, která slouží jako podklad pro vystavení protokolu. U strojů s rotačními díly je prováděno statické i dynamické vyvažování, snižující nadměrné namáhání dílů strojů a výrazně omezující dynamické síly do základů.



Výroba, montáž, kontrola a zkoušky jsou prováděny v souladu s požadavky normy ISO 9001, kterou se samozřejmě řídí i další činnosti spojené s výrobou jako je zpracování technologických postupů, nákup materiálů a polotovárů, příprava materiálů atd.

Montážní a výrobní střediska také zajišťují běžné a generální opravy strojů, které prodlužují životnost strojů a jsou zárukou minimalizace poruch strojů při provozu.

Technologické parametry výrobní základny

VELKOROZMĚROVÉ ROTAČNÍ ČÁSTI

		Soustružení	Soustružení karuselové
max. obráběný průměr	d	7 600 mm	16 000 mm
max. obráběná délka	l	18 000 mm	-
max. obráběná výška	v	-	6 300 mm
max. hmotnost obrobku	Q	250 000 kg	250 000 kg - na up. desce d = 8 000 mm 32 000 kg - na ramenech d = 16 000 mm

Vrtání na vrtačkách		
max. průměr otvoru	d	100 mm
max. vyložení vřetena	l	3 150 mm
max. zdvih ramena	v	2 075 mm

Vytváření a frézování na horizontálních vyvrtávacích		
max. průměr vřetena	d	250 mm
max. rozjezd stojanu	l	9 980 mm
max. zdvih vřetena	v	4 150 mm
max. upínací plocha	š x l	5 700 x 24 000 mm
max. hmotnost obrobku	Q	250 000 kg

Obrázení svislé		
max. průměr upínacího stolu	d	1 400 mm
max. zdvih smykadla	v	700 mm
max. hmotnost obrobku	Q	3 000 kg

Zkružování		
max. tloušťka	t	150 mm
max. šířka plechu	š	4 000 mm

VELKOROZMĚROVÉ OZUBENÍ

Frézování ozubení		dělicím způsobem	odvalovacím způsobem	Obrázení ozubených kuželových kol		
max. / min. modul	m	50 / 1	42 / 1	max. / min. modul	m	30 / 2
max. průměr kola	d	10 000 mm	10 000 mm	max. průměr kola	d	1 600 mm
max. výška kola	v	1 750 mm	1 750 mm	max. šířka kola	š	300 mm
max. hmotnost kola	Q	100 000 kg	120 000 kg			

STROJNÍ OBRÁBĚNÍ

Hoblování		
max. šířka	š	3 150 mm
max. délka	l	10 000 mm
max. výška	v	2 750 mm
max. hmotnost obrobku	Q	75 000 kg

Broušení rovinné		
max. pracovní šířka	š	300 mm
max. pracovní délka	l	1 000 mm
max. pracovní výška	v	500 mm
max. hmotnost obrobku	Q	500 kg

Broušení na kulato		
max. průměr obrobku	d	800 mm
max. délka obrobku	l	8 000 mm
max. hmotnost obrobku	Q	10 000 kg

Frézování na horizontálních a vertikálních frézkách		
max. rozměr upín. stolu	š x l	1 000 x 3 150 mm
max. pracovní výška	v	800 mm
max. hmotnost obrobku	Q	7 000 kg

Hoblování hran plechů		
max. tloušťka plechu	t	70 mm
max. délka plechu	l	19 000 mm
max. hmotnost plechu	Q	42 000 kg

SVAŘOVÁNÍ A ŽIHÁNÍ

Svařování (dle ČSN EN ISO 4063)			
111	ruční obloukové svařování obalenou elektrodou		
135	svařovací robot firmy IGM LIMAT 280		
	▪ svarky z Cr-Mn oceli	Q	20 000 kg
	▪ obloukové svařování tavící se elektrodou v aktivním plynu (MAGsvařování)	l x š x v	2 500 x 3 000 x 10 000 mm
121	svařování pod tavidlem drátovou elektrodou (možnost svařování obvodových svárů C-Mn tvářených a litých ocelí do tl. 300 mm)		
72	elektrostruskové svařování (možnost svařování podélných svárů C-Mn tvářených a litých ocelí do tloušťky 450 mm)		

Žihání*		
vozová pec na zemní plyn	l x š x v	10 000 x 10 000 x 20 000 mm
nosnost vozu	Q	250 000 kg
max. teplota	950°C	

- *normalizační žihání
- *žihání na snížení vnitřního pnutí



www.pspengineering.cz

Svémi technologickými možnostmi výrobní základny s kvalitním lidským potenciálem doplněnými zákaznickým přístupem je **PSP Engineering** spolehlivý partner pro své zákazníky.

- technologické procesy jsou certifikovány dle normy ISO 9001

Lokalita:

PSP Engineering a.s.
Kojetinská 71, č.p. 358,
Přerov, Česká republika

Dopravní obslužnost:

- napojení na dálnici Brno-Olomouc (25 km),
- vlastní železniční vlečka s blízkostí železničního uzlu Přerov,
- letiště Bochoř u Přerova (2 km).

PSP Engineering a.s.
Kojetinská 71, c.p.358
750 53 Přerov
Tel.: 581 232 020, 581 232 712
Fax: 581 210 466
e-mail: info@pspeng.cz
www.pspengineering.cz

