

Stroje a zařízení pro výrobu
a servis dopravní techniky

STRKAN

Montážní lávky



Montážní lávky v nůžkovém provedení s rozsahem zdvihu 300 – 4500 mm. Pevné montážní lávky s odkládací plošinou a výtahem. Pochozí šířka lávek je obvykle 800 mm, při využití elektricky ovládaných výsuvů až 1150 mm. Dle požadavků zákazníka lze lávky doplnit o osvětlení pracovního prostoru, přechodové moduly apod.



Nosnost 150 kg/m², zdvih nůžkových lávek
300 – 4500 mm dle provedení.



Zdvih nůžkových lávek je prováděn
pomocí hydraulických pístů, pohon
bočních výsuvů je elektrický.

**01**

Délka lávek dle požadavků zákazníka

02

Nůžkové lávky lze ovládat z jediného místa

03

Provedení lávek též pro provoz se zvýšenými nároky na požární odolnost

04

Pochozí části lávek jsou zhotoveny z protiskluzového plechu se skluzností dle norem

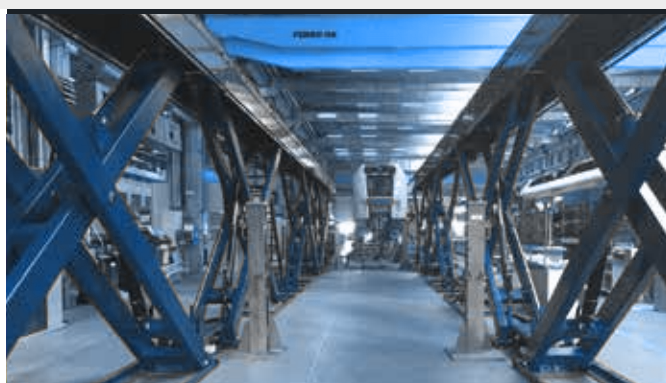
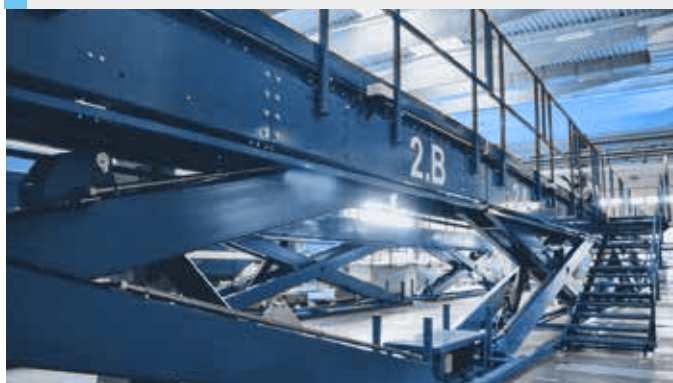
05

Zábradlí s okopnými plechy po celém pochozím obvodu lávek

06

Barevné provedení dle požadavku zákazníka

Základním konstrukčním prvkem nůžkových lávek je zvedací segment o obvyklé délce 8 m se základovou podestou, křížovým zvedacím mechanismem, hydraulickým agregátem a pochozí plošinou. Segmenty lze spojovat za sebe a vytvořit tak lávky libovolné délky.



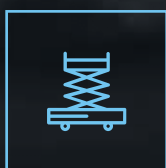
Stroje a zařízení pro výrobu
a servis dopravní techniky

STRKAN

Patkové zvedáky



Sady patkových zvedáků o nosnosti 7,5 až 25 tun a rozsahu zdvihu 350 – 3200 mm. Každá sada je tvořena nejméně 4 zvedáky. Počty zvedáků lze navyšovat (vždy o jeden pár) dle požadavků zákazníka. Pro snazší manipulaci při ustavení ke zvedacím bodům vozidla mohou být zvedáky vybaveny podvozkem s hydraulickým přízdvihem.



Nosnost 7,5 – 25 t, zdvih 350 – 3200 mm
dle provedení.



Zdvih je prováděn pomocí pohybu
zdvižného vozíku s nosnou maticí po
trapézovém šroubu.



01

Výkonný třífázový motor s kuželocelnicí převodovkou

02

Elektronická kontrola opotřebení nosné a bezpečnostní matice

03

Nosnost 7,5 – 25 t.

04

Elektronická synchronizace chodu zvedáků

05

Barevné provedení dle požadavku zákazníka

06

Patky zdvižných vozíků jsou vybaveny čidlem pro kontrolu přijetí zátěže

Zvedáky lze ovládat centrálně z ovládacího pultu, případně z libovolného sloupu. Každý zvedák lze též ovládat samostatně či v páru.



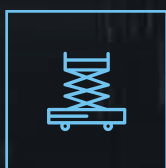
Stroje a zařízení pro výrobu
a servis dopravní techniky

STRKAN

Podvozkové stlačovací standy a lisy



Stlačovací standy s tlačnou silou 200 – 350 kN pro výrobu a servis podvozků kolejových vozidel. Standy mají portálovou konstrukci, čímž je zajištěna vysoká tuhost. Rameno (příčník) lze pro zajištění volného průjezdného profilu pro zavezení stlačovaného podvozku otočit o 90°. Záznam dráhy stlačení je řešen pomocí vestavěného lineárního odměřování. Záznam síly v oblasti tlačných válců je řešen pomocí tenzometrů. Průběh procesu stlačení je možné sledovat na ovládacím pultu s dotykovým panelem.



Tlačná síla 200 - 350 kN dle provedení.



Součástí zařízení může být též kolejový modul zabudovanými tenzometry pro zjišťování kolových tlaků.

**01**

Tuhá portálová konstrukce s možností odklopení příčnicku pro zajištění volného průjezdného profilu

02

Tlačná síla dle provedení 200 – 350 kN

03

Barevné provedení dle požadavku zákazníka

04

Lineární odměřování pro záznam dráhy stlačení

05

Řídicí systém umožňující nastavení a záznam požadovaných parametrů

06

Tenzometrické měření tlačných sil

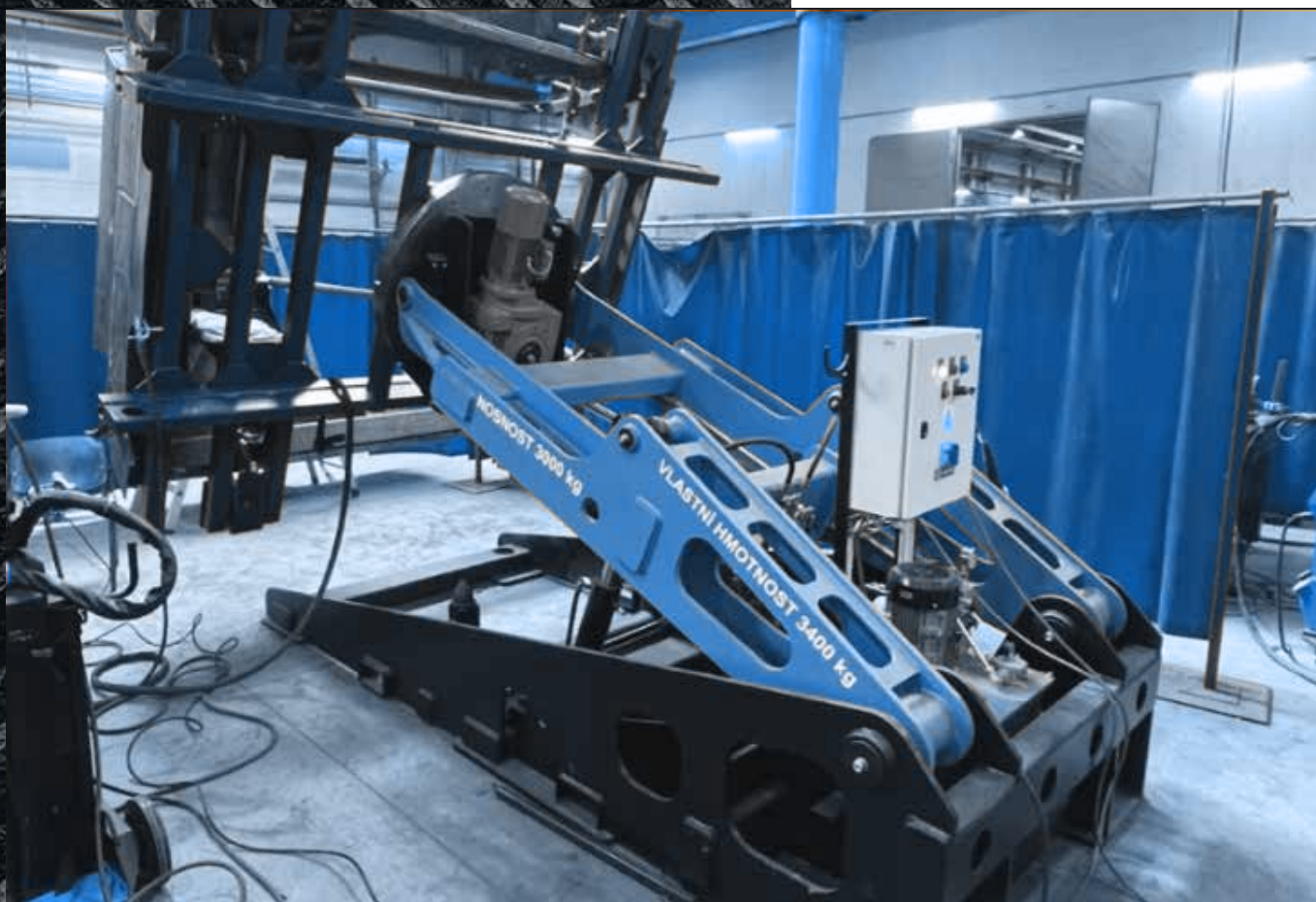
Řídicí systém zařízení může dle požadavku zákazníka zaznamenávat a uchovávat typ a výrobní číslo podvozku, jméno operátora, tlačné síly jednotlivých válců, polohy tlačných válců, hodnoty kolových tlaků i další provozní parametry s možností tisku protokolu.



Stroje a zařízení pro výrobu
a servis dopravní techniky

STRKAN

Desková polohovadla



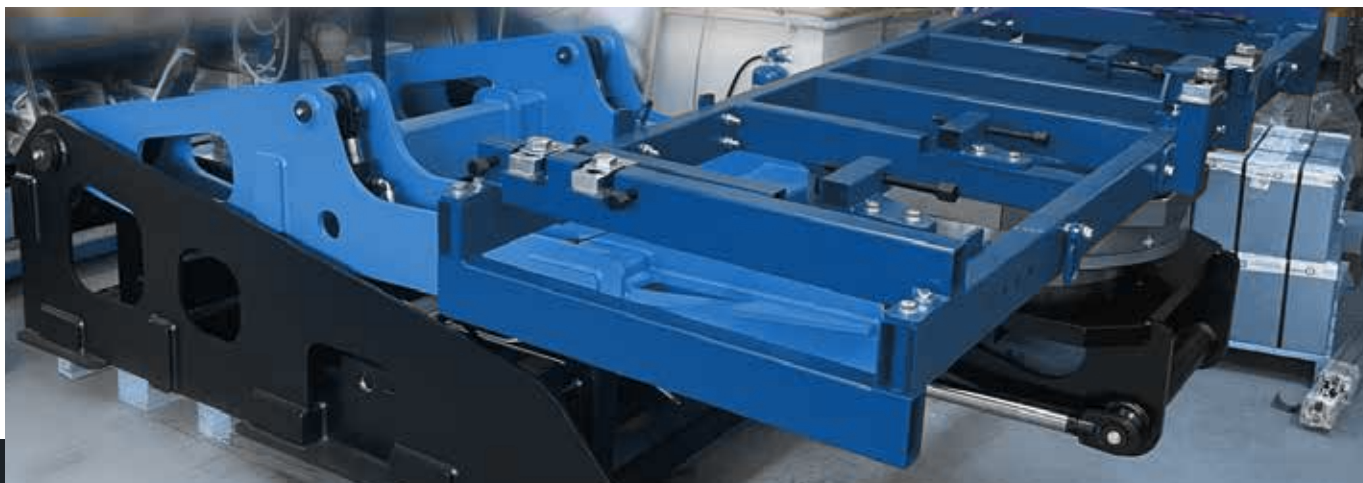
Polohovadla s rotační deskou (stolem) pro efektivní manipulaci při svařování komponent až do hmotnosti 3 tuny. Osa otáčení polohovadla je plynule nastavitelná od vodorovné do svislé polohy vč. výškového přestavení stolu. Sklápění a nastavení výšky stolu je hydraulické. Pro upnutí svařovaných dílů je součástí polohovadla upínací lícní deska s T-drážkami (M20). Zařízení je možné vybavit rozhraním pro pneumatické upínání a dalším vybavením dle požadavků zákazníka.



Masivní provedení s tuhou konstrukcí,
kompaktní rozměry, nosnost až 3 t, vlastní
hmotnost dle provedení 2,5 – 3 t.



Otáčení vlevo/vpravo v rozsahu
0 – 360°, rozsah sklápění 0 - 120°,
výškové přestavení 700 – 1500 mm.



01

Výrazné urychlení manipulace se svařencem během svařovacího procesu

02

Možnost ovládání z ovládacího panelu na stroji či pomocí dálkového ovladače

03

Barevné provedení dle požadavku zákazníka

04

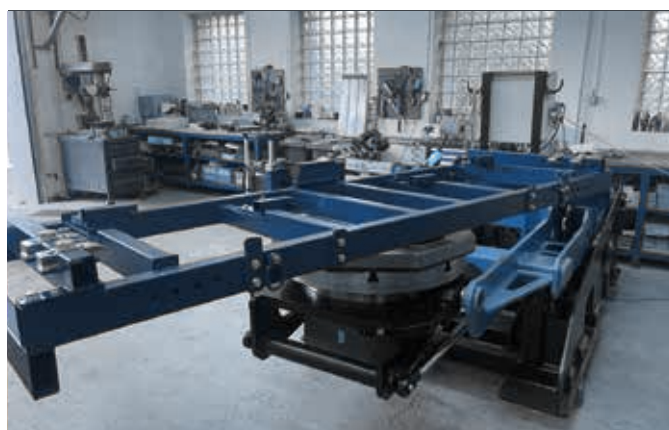
Hydraulické naklápění a zvedání, elektrické polohování

05

Možnost propojení s robotem – potenciál dlouhodobého využití

06

Vysoká variabilita a univerzálnost použití pro svařence až do rozměrů 3 x 3 m a hmotnosti 3 t



Stroje a zařízení pro výrobu
a servis dopravní techniky

STRKAN

Svařované konstrukce

Komponenty železničních kolejových vozidel



Výroba tramvajových podlahových roštů, rámců podvozkových krytů a dalších svařovaných komponent kolejových vozidel dle požadavků zákazníků. Společnost STRKAN s.r.o. disponuje vlastními výrobními prostory o rozloze 2000 m² a vybavením pro výrobu svařenců až do hmotnosti 10 t a vnějších rozměrů až 8000 x 3000 mm. Kompletace potřebné dokumentace před samotnou výrobou (WPQR, WPS, protokoly výrobních zkoušek, svařovací plány) i po ní (NDT protokoly, archivace atestů základního a přídatného materiálu, vystavení inspekčních certifikátů 3.1 dle EN 10204 a měrových protokolů).



Svařovací metody: 135, 141. Svařované skupiny ocelí podle směrnice TNI CEN ISO/TR 15608: 1.1, 1.2, 1.3, 1.4, 8.1. Příprava svarů pro všechny detaily je prováděna ve vlastní obrobně.

www.strkan.cz



Vlastní zkušební laboratoř pro metalografii a mechanické zkoušky.



01

Certifikace společnosti:

- ČSN EN ISO 9001
- ČSN EN ISO 3834-2
- ČSN EN ISO 1090-2 (EXC2)
- ČSN EN ISO 15085-2+A1 (CL1; P, D)
- DIN EN 15085-2 (CL1; P, D; v souladu s DVS 1619, DVS 1620, DVS 1621)

02

Kvalifikace pracovníků:

- Svářečský dozor (IWE, IWT) NDT (nedestruktivní zkoušení):
 - VT2 (vizuální zkouška)
 - MT3 (magnetická zkouška)
 - UT3 (ultrazvuková zkouška)
 - PT2 (kapilární zkouška)
 - ET2 (zkouška vířivými proudy)
- Certifikace svářečů dle EN ISO 9606-1
- Certifikace dle ČSN 05 0705 pro rovnání svařenců plamenem

Kvalifikace pracovníků

