



RKS Trenčín s.r.o ,Súvoz 1/37, SK-911 32 Trenčín, Tel.: +421 32 7416 100 , mail@rks.sk, www.rks.sk

Produktion von Schweißgruppen und Stahlkonstruktionsgruppen und ihre Bearbeitung



Firmenprofil

Die **RKS Trenčín s.r.o.** [GmbH] ist 1995 als eine Produktionsorganisation entstanden, die sich auf die Herstellung von Schweißgruppen und Stahlkonstruktionsgruppen und deren Bearbeitung konzentriert. Sie befindet sich in einer Industrieregion, 120 km von Bratislava entfernt.

Die RKS Trenčín s.r.o. ist seit ihrer Entstehung eine Gesellschaft mit ausländischer Mehrheitsbeteiligung. Sie hat derzeit 125 Mitarbeiter. Für die Produktion stehen 2 Produktionshallen, eine Lackiererei mit moderner Technologie und 2 als Lagerräume genutzte Objekte zur Verfügung.

Das Hauptproduktionsprogramm umfasst Stahlgestelle, Stahlpaletten für Lagerbeladungssysteme, Untergestelle von Maschinen und Fließstraßen sowie Komplexe für Tiefgaragensysteme. Die Abnehmer sind renommierte ausländische Maschinenbauunternehmen in der EU und in Übersee. Ein geeignetes Kooperationsnetz in der Nähe der Firma ermöglicht die Ausnutzung der Maschinenbaukapazitäten in der Umgebung.

Die Firma verfügt über ein qualifiziertes professionelles Spezialistenteam, das fähig ist flexibel zu reagieren und über das Know-How der Maschinenbauproduktion sowie über Sprachkenntnisse verfügt, was ihm ermöglicht mittels moderner Kommunikationsmittel zu kommunizieren. Zur Produktbeförderung steht die Vertragsfirma SK-Trans s.r.o. zur Verfügung, die ausländischen Lkw-Transport und Spedition durchführt.



Produktion



Schweißen

Es stehen 22 Schweißarbeitsplätze zur Verfügung.

Die Schweißaggregate sind vor allem vom Typ ESAB 420.

Es besteht die Möglichkeit Teile bis zu einem Gewicht von 20000 kg zu schweißen.

Mechanische Bearbeitung

Die mechanische Bearbeitung erfolgt auf 11 Horizontalbohrmaschinen (siehe [technische Parameter](#)).

Zur Verfügung steht auch weitere Maschinenausstattung.

Es besteht die Möglichkeit Erzeugnisse bis zu einem Gewicht von 15000 kg zu schweißen.

Es werden Werkzeuge der Firma Sandvik verwendet.

Oberflächenbehandlung

Es besteht die Möglichkeit der Wärmebehandlung in Kooperation – Glühen. Die Lackierung und Sandstrahlen erfolgt in einem eigenen technologischen Objekt an zwei Arbeitsplätzen mit ausreichender Kapazität für die bearbeiteten Objekte.

Montage

Die Montage erfolgt gemäß vorgelegter technischer Dokumentation und gemäß Kundenanforderungen. Komplexe von Untergruppen sowie Enderzeugnissen sind möglich. Die Firma hat Erfahrung mit der Montage von Maschinengruppen auch bei Kunden in Deutschland, Österreich, Tschechien, Ungarn, Frankreich, den USA sowie in Schweden, Italien, England.

Qualität

Sie erfolgt als Zwischenprüfung mit entsprechendem Qualitätsprotokoll für den Kunden. Seit 2002 besitzt die Firma ein Großes Schweißzertifikat, das regelmäßig erneuert wird. Wir halten uns an die DIN-Normen sowie an die internen Normative der Kunden.



Maschinen- und Anlagenverzeichnis

Mechanische Produktion

<p>Universalfräsmaschine ZAYER 8000 KCU</p> <p><i>CNC-System Heidenhein TNC 415</i> x = 8000 mm, y = 1500 mm, z = 2000 mm Platte 9800 x 1980 mm</p>	<p>Horizontalbohrmaschine ZAYER KCU 7000 2 St.</p> <p><i>CNC-System Heidenhein TNC 355</i> x = 7000 mm, y = 1300 mm, z = 2500 mm Platte 8000 x 2000 mm</p>
<p>Horizontalbohrmaschine JUARISTI MX7 RAM</p> <p><i>Bearbeitungszentrum – CNC- System Heidenhain TNC 155</i> x = 8000 mm, y = 3000 mm, z = 1000 mm w = 800 mm Auskrugung der Spindel Spannung 1 x 2750 x 4000 mm 1 x 2750 x 2000 mm Drehbarer Werkstücktisch (0° - 360°) 2000 x 2000 mm</p>	<p>Horizontalbohrmaschine JUARISTI 125 2 St.</p> <p><i>CNC- System Heidenhain TNC 153</i> x = 2995 mm, y = 1490 mm, z = 1500 mm w = 790 mm Auskrugung der Spindel Drehbarer Werkstücktisch (0° - 360°) 1400 x 1500 mm</p>
<p>Horizontalbohrmaschine JUARISTI 110</p> <p><i>CNC-System Heidehein TNC 426</i> x = 8152 mm, y = 1680 mm, z = 700 mm w = 320 mm Auskrugung der Spindel Spannung - 2 x 3000 x 1500 mm Drehbarer Werkstücktisch - (0° - 360°) 1600 x 1600 mm</p>	<p>Horizontalbohrmaschine TOS 100</p> <p><i>Digitale Messwerterfassung Handsteuerung</i> x = 1530 mm, y = 1280 mm, z = 1700 mm w = 1100 mm Auskrugung der Spindel Drehbarer Werkstücktisch 1240 x 1240 mm</p>
<p>Horizontalbohrmaschine TOS 100</p> <p><i>Handsteuerung</i> x = 1150 mm, y = 1250 mm, z = 1700 mm w = 1100 mm Auskrugung der Spindel Drehbarer Werkstücktisch 1245 x 1245 mm Fräszentrum ZAYER KFU 3000 <i>CNC-System HEIDENHEIN</i> x = 2700 mm, y = 1000 mm, z = 1000 mm</p>	<p>Horizontalbohrmaschine 80</p> <p><i>Messwerterfassung HEIDENHEIN Handsteuerung</i> x = 1200 mm, y = 870 mm, z = 2000 mm w = 700 mm Drehbarer Werkstücktisch 1000 x 1000 mm Fräszentrum SHW UF – 41 <i>CNC-System HEIDENHEIN</i> x = 1000 mm, y = 700 mm, z = 725 mm</p>

Bearbeitungszentrum FUEQ 125 KR/5

Heidenhain TNC 530

x = 5 000 mm, y = 1 250 mm, z = 2 000 mm

5 000x 1500 mm

6000 kg x m⁻²

Stempelrichtpresse CRQM 200

Die Stempelrichtpresse CRQM 200 ist eine Maschinenanlage zur Ausrichtung von Dauerverformungen geschweißter Stahlkonstruktionen und von Profilmaterial

Technische Parameter:

maximale Formgebungskraft: 200x104 N

Geschwindigkeit des Verfahrens des hydraulischen Zylinders: per Hand

Geschwindigkeit des Verfahrens des Gestells: 3,35 m.min⁻¹

Länge des Fahrwegs des hydraulischen Zylinders: 2000 mm

Länge des Fahrwegs des Gestells: 3000 mm

Länge der Presse: 4403 mm

Breite der Presse: 3065 mm

Höhe der Presse: 3344 mm

Nutzlänge: 3000 mm

Nutzbreite: 2000 mm

Nutzhöhe: 1430 mm

Gesamtgewicht: 7500 kg (ohne Arbeitsplatte)

zugeführte Gesamtleistung: 4,1 KW

