

## Služby pro energetické strojírenství

- obrábění dílců až do hmotnosti 12.000 kg
- zámečnické a montážní práce
- zajištění polotovarů ze žárupevných materiálů

### Strojní vybavení:

Horizontky	rozměrové parametry (mm)					Maximální hmotnost obrobku
	X	Y	Z	Vysunutí vřetene	Velikost stolu	
WD 160	4000	2500	-	1600	2000 x 2000	20.000 kg
WHN 13 CNC	2000	2000	1250	800	1800 x 1600	12.000 kg
WHN 13 CNC	3500	2000	1250	800	1800 x 1800	12.000 kg
WHN 13 CNC	5000	3000	2000	800	2500 x 1800	12.000 kg

WHN 13 CNC: Souvislé řízení 4 os v lineární interpolaci (3D-X,Y,Z,W) a v dalších režimech včetně možné prostorové interpolace. Osa B (otáčení stolu) řízena ze systému jako osa polohovací. Plynulé řízení otáček vřetene a možnost jeho orjientovaného zastavení.

Hoblovky	rozměrové parametry (mm)
HZ 200	2200 x 6000, h = 1250
HD 20-8	2000 x 8000, h = 1600
HJB 8B-2	800 x 2000, h = 700

Obráběcí stroje	rozměrové parametry (mm)
Karusel 1513	D = 1600, h = 1000
Soustruh SU 50	D 250 x 2000
Soustruh SU 80	D 495 x 5000
Soustruh SU 100	D 650 x 3500
Frézka svislá FB 25-V	Stůl 250 x 1000, h = 400
Svislá obrážkačka HOV 63	



Pavel Toms, Obchodní ředitel

Mobil: +420 605 24 99 48

Tel.: +420 312 613 205

[pavel.toms@tedesco.cz](mailto:pavel.toms@tedesco.cz)

Fax: +420 312 613 210

[www.tedesco.cz](http://www.tedesco.cz)

Martin Jirotko, Technolog-prodejce

Mobil: +420 734 57 49 34

Tel.: +420 312 613 253

[martin.jirotko@tedesco.cz](mailto:martin.jirotko@tedesco.cz)

# Strojárna **TEDESCO**, a.s. nabízí výrobu dílců z níže uvedených polotovarů:

Luboš Procházka, materiálová podpora  
 Mobil: +420 605 27 92 05 [lubos.prochazka@tedesco.cz](mailto:lubos.prochazka@tedesco.cz)

TYČE	číselné označení	ČSN	obdobné normy	kruhové	lesklé	6 HR	čtvercové	ploché
EN 10 269	C35E	12 040		32 - 83	10,68 - 80	16 - 55		
	25 CrMo 4	15 130		22 - 160	10 - 155	17 - 55		
	21 CrMo V 5 7	15 320		20 - 200	8,90 - 190	16 - 55		
	40 CrMo V 4 6			20 - 170	14,52 - 170			
	42 CrMo 4	15 142		22 - 62	10,68 - 59,75			
	X 22CrMoV121	1.4923 *)		4 - 525	14,52 - 60			
DIN, SEW	24CrMo5 / 26CrMo4	1.7258 / 1.7219		22 - 160	10 - 155	17 - 55		
	15NiCuMoNb5 V	1.6368	WB 36	40 - 600				
AD-2000	12CrMo19-5V	1.7362	X12CrMo5	40 - 400				
TRD	X10CrMoVNb9-1	1.4903	A182 F91, P91	20 - 600				
TRB	X10CrWMoV9-2	1.4901		30 - 600				
Vd-TÜV	X20CrMoV12-1	1.4922 *)		16 - 450				
EN 10 273	P250GH	11 416 12 024	C22.8N	10 - 850				
	16Mo3	1.5415	15Mo3	4 - 850			8 - 60	10x3 - 150x30
	13CrMo4-5	1.7335	13 CrMo 4 4	10 - 850				30x5 - 90x15
10CrMo9-10	1.7380	15 313	10 CrMo 9 10	10 - 850				
-	P355QTNL1+NL2+H			80 - 625				
	<b>PROFILY</b>	číselné označení	ČSN	obdobné normy	HEA/HEB	IPE	UNP/UPE	L
	16Mo3	1.1197	15 020		100 - 600	100 - 600	80 - 400	30x30x3 - 130x130x12 60x40x6 - 200x100x12
EN 10 028	<b>VÝPALKY</b>	číselné označení	ČSN	obdobné normy	Tloušťky			
	P265GH	1.0425	11 418	H II	3-200			
	P295GH	1.0481	13 030	17Mn4	3-200			
	16Mo3	1.5415	15 020	15Mo3	8-150			
	13CrMo4-5	1.7335	15 121	13 CrMo 4 4	8-150			
	P275NH	1.0487		WStE 285	3-200			
ASME	P355NL1/NL2/NH	1.0566/1.1106/1.0565	11 503	T/E/WStE 355	3-200			
	P460NL1/NL2/NH	1.8915/1.8918/1.8935		T/E/WStE 460	3-200			
	SA 516 Gr.60				3-200			
	SA 516 Gr.70				3-200			
	SA 387 Gr.12 Cl.2				8-150			

### Poznámky:

- Oceli označené \*) jsou korozivzdorné, obrábění dílců z těchto materiálů je nutné technologicky projednat.
- Materiály jsou atestovány dle EN 10 204, vždy 3.1, částečně 3.2, resp. s přejímkami TRD, TRW, Vd-TÜV.
- Zajišťujeme i trubky a volné výkovky.