



weldon.

SCHNEIDEN, SCHWEISSEN
VERZINKEN, STRAHLEN
STREICHEN, BIEGEN
STANZEN

LEISTUNGSKATALOG



INHALTSVERZEICHNIS

ÜBER DAS UNTERNEHMEN3

LEISTUNGEN

STAHLBEARBEITUNG

Schneiden und Bohren	4
Gas-Plasmaschneiden	11
Schweißen	14
Biegen	17
Stanzen	20
Pressschweißen	21

VORBEREITUNG VON OBERFLÄCHEN

Reinigen und Strahlen	12
-----------------------------	----

KORROSIONSSCHUTZ

Verzinken	22
Streichen	23
Metallisieren	24

PRÜFUNG DER SCHWEISSNÄHTE

UND SCHWEIFUGEN	25
-----------------------	----

ÜBER DAS UNTERNEHMEN:

- Wir spezialisieren uns auf Herstellung von Stahlkonstruktionen und Metallbearbeitung,
- Wir verfügen über erfahrene Fachkräfte, die auch schwierige und komplizierte Leistungen erbringen,
- Wir gewährleisten die technische Beratung und Projektleistungen,
- Wir verwenden die präzisen Spezialmaschinen,
- Wir verfügen über unsere eigene Verzinkerei,
- Wir führen störungsfreie Prüfungen durch.

QUALITÄTSZERTIFIKATE:

Zertifizierung der Hersteller von Metallkonstruktionen nach **EN 1090**

Qualitätsmanagementsystem **ISO 9001:2009**

Qualitätsmanagementsystem **AQAP 2110:2009**

NATO Commercial and Government Entity **CODE NCAGE:2312H**

Umweltmanagementsystem **ISO 14001:2005**

Arbeitsschutzmanagementsystem nach **PN-N 18001:2004**

Qualitätszertifikat **EN ISO 3834-2**

Diplom International Welding Engineer



/SCHNEIDEN UND BOHREN/

DANOBAT AUTOMATISCHE SCHEID - UND BOHREINHEIT

Moderne Maschine, die folgende Vorgänge realisiert:

- Bohren,
- Vertiefen,
- Anbohren,
- Markieren,
- Beschriften und Anreißen.

Die Bohreinheit ist für den Einsatz der Werkzeuge aus Schnellarbeitsstahl und Carbid bis zu max. 40 mm Bohrdurchmesser bei Materialdicke 40 mm geeignet.



Technische Beschreibung

min./max. Bohrdurchmesser	6/40 mm
min./max. Bohrstärke	6/40 mm
max. Profilgröße	1000x400 mm
Geschwindigkeit der Werkzeugpositionierung	20 m/min
vertikaler Anpressdruck	4x1,5 t



AUTOMATISCHE BOHREINHEIT DANOBAT

Die automatische Bohreinheit Danobat realisiert folgende Vorgänge: Bohren, Vertiefen, Gewindeschneiden, Anbohren und Markieren. Die Bohreinheit T3CH ist für den Einsatz der Werkzeuge aus Schnellarbeitsstahl und Carbid geeignet.



Technische Beschreibung

min./max. Bohrdurchmesser	6/40 mm
min./max. Bohrstärke	6/40 mm
max. Profilgröße	1000x400 mm
min. Profilgröße	80x6 mm
vertikaler Anpressdruck	4x1,5 t

AUTOMATISCHE LINIE GEKA ALPS 150 FÜR DIE BEARBEITUNG VON PROFILEN

Die automatische Linie für Markieren, Schneiden und Stanzen von Winkeln. Die Anlage ist mit einem kompletten System zum Markieren, Stanzen und Schneiden von Winkeln ausgestattet, wird numerisch gesteuert und durch das Überwachungssystem CNC-PC programmiert.

Technische Beschreibung

L max.	150x15 mm
L min.	35x4 mm
Anpressdruck (Markieren)	730 kN
Anzahl der Zeichen optional	5x19 Zeichen
max. Bohrdurchmesser	31 mm
Leistung der Schneideinheit	1900 kN



GEKA HYDRACROP 165 - HYDRAULISCHE UNIVERSALSCHERE

Am Stand HYDRACROP werden folgende
Vorgänge realisiert:

Technische Beschreibung

Prägen von Bohrungen	max. fi 40 x 30 mm, fi 34 x 34 mm
Schneiden von Winkeln	max. 205 mm x 205 mm x 25 mm
Schneiden von Stäben	quadratisch max. 60 mm rund 60 mm
Schneiden von U-Profilen, I-Trägern und T-Profilen	max. 180 mm
Schneiden von Flachstählen	max. 750 x 20 mm, 400 x 30 mm

HYDRAULISCHE SCHERE ERMAKSAN HGD 3100

Mit der hydraulischen Schere können die Bleche
mit folgenden Abmessungen geschnitten werden:

Technische Beschreibung

max. Stärke	13 mm
max. Breite	3100 mm



Universalschere GEKA BENDICROP 60S

Technische Beschreibung

Schneiden von Flachstählen max.	350x15 mm
Messerlänge	356 mm
Anfasen der Winkel 45°C	70x70x7 mm
Schneiden der Rundstäbe Ø	45 mm
Schneiden der Quadratstäbe	40 mm
Herstellung von Bohrungen	40 x 11 mm
max. Durchmesser und Stärke	Ø 40x11 mm

AUTOMATISCHE LINIE VERNET BEHRINGER VP-X 166 FÜR DIE BEARBEITUNG VON WINKELN

Die Linie wird für Markieren, Perforieren und Schneiden von Winkeln eingesetzt. Die Anlage wird numerisch gesteuert und durch das Überwachungssystem CNC-PC programmiert.

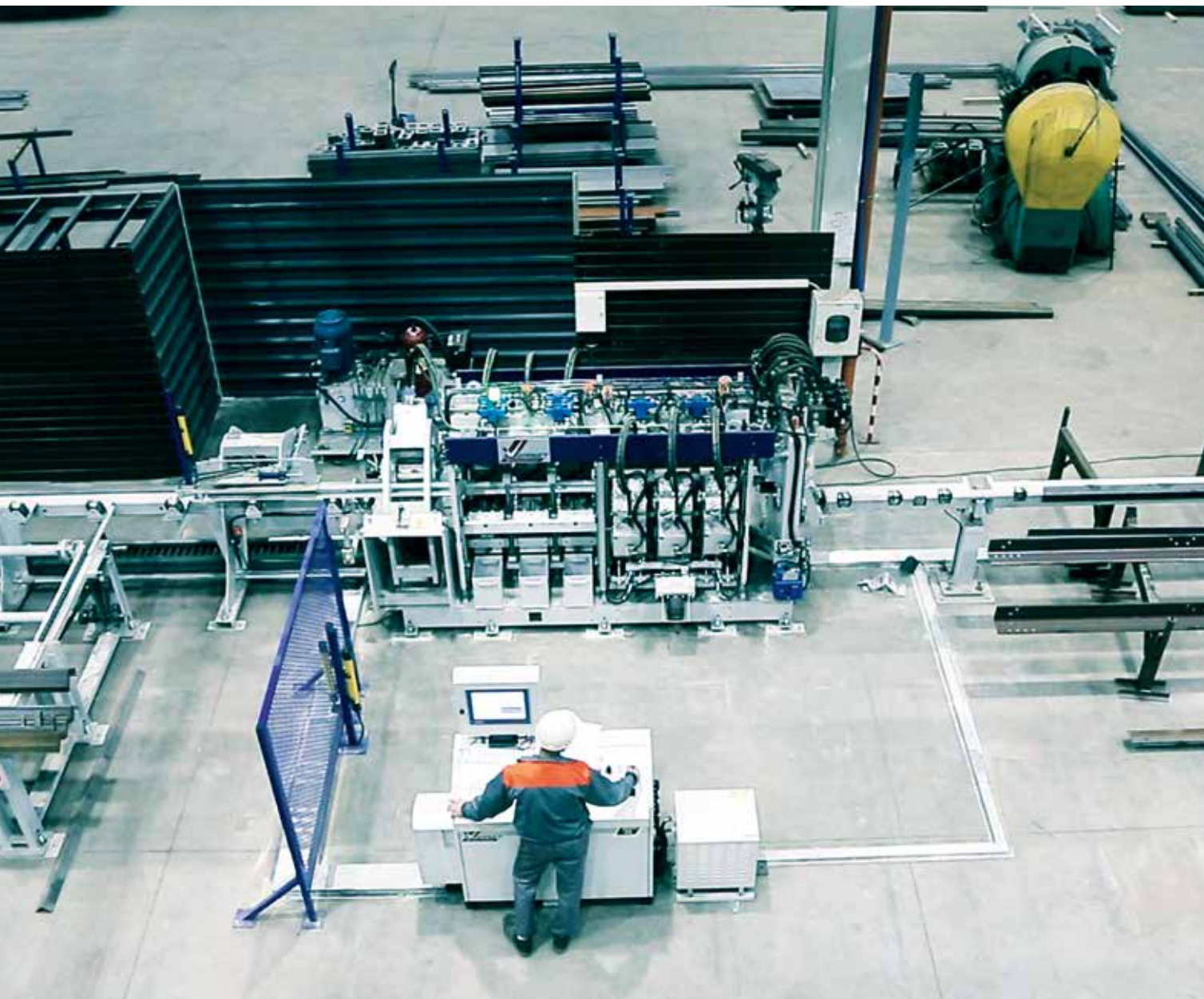
Sie wird mit folgenden Systemen ausgestattet:

- Kettenlademagazin mit Dreharm für die Lagerung und Beladung von Winkeln,
- Aufnahmerollenförderer, Greifer,
- Markierkopf 65T,
- Perforiersystem,
- Schneidemaschine,
- Abnahmerollenförderer.

Technische Beschreibung

L max.	160x15 mm
L min.	40x4 mm
Anpressdruck (Markieren)	65 t
Anpressdruck (Stanzen)	76 t
max. Durchmesser	Ø 32 mm
Leistung der Schneideinheit	230 t





GAS-PLASMA-SCHNEIDER 3D STIGAL 3D-SCHNEIDEN MÖGLICH ODER MIT EINEM 3D-BRENNER

Technische Beschreibung

Arbeitsbreite	3 m
Arbeitslänge	14 m
max. Stärke beim Plasmaschneiden	40 mm
max. Stärke beim Gasschneiden	100 mm

Drehvorrichtung für Schneiden der Rohre

Durchmesserbereich	50-300 mm
max. Rohrlänge	12 m
max. Wandstärke	35 mm

GAS-PLASMA-SCHNEIDER ECKERT

Technische Beschreibung

Arbeitsbreite	2 m
Arbeitslänge	6 m
max. Stärke beim Plasmaschneiden	12 mm
max. Stärke beim Gasschneiden	60 mm



/GAS-PLASMA-SCHNEIDEN/



SCHLEUDERSTRAHLMASCHINE MIT ROLLENFÖRDERER

Bearbeitung langer und flacher Elemente:

Bleche, Profile, Stahlkonstruktionselemente, die mithilfe von Rollenförderern transportiert werden.

Einsatzbereich:

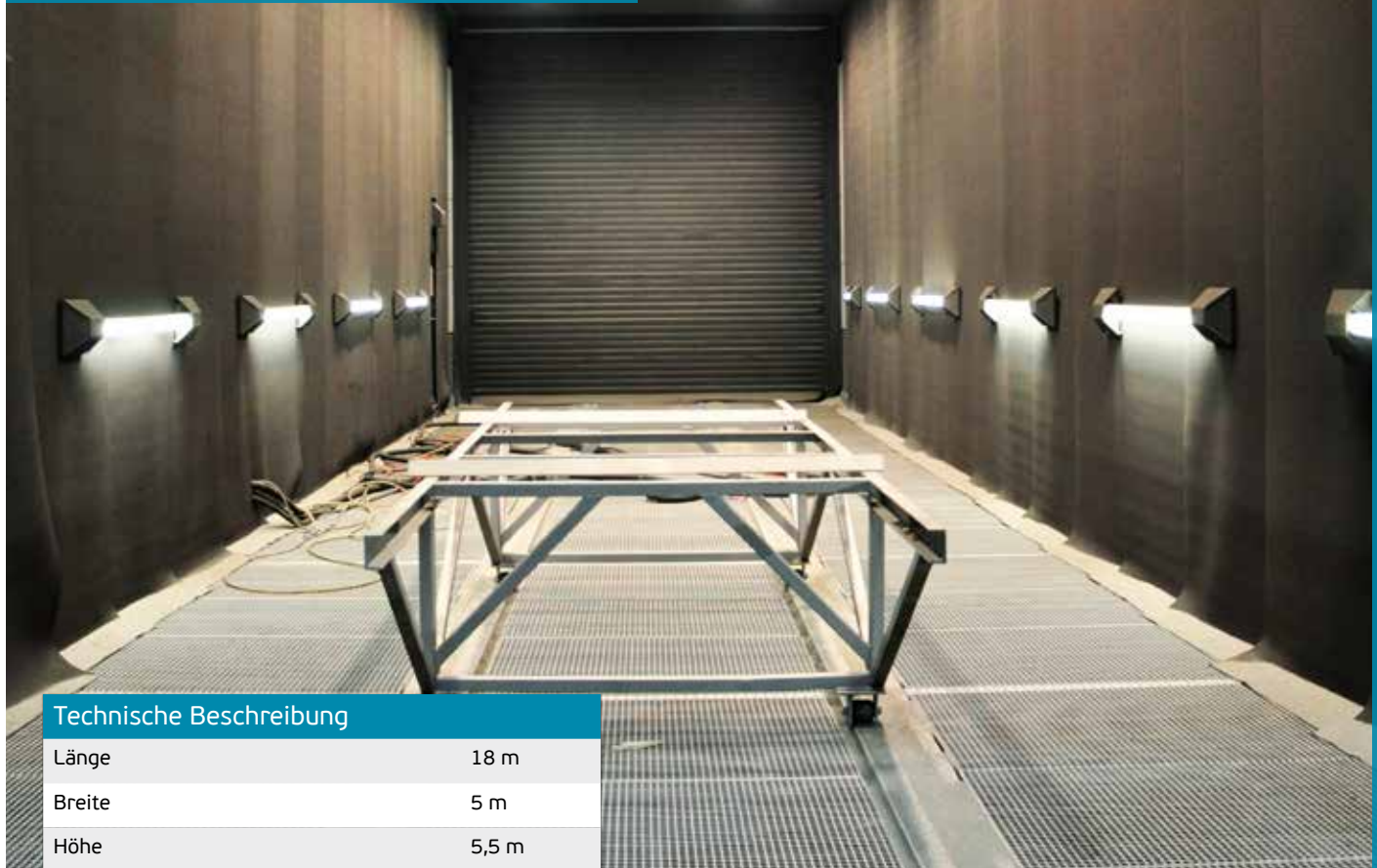
Entfernung von Rost, Zundern, Vorbereitung der Oberflächen für den Anstrich.

Technische Beschreibung

max. Breite des Elementes	2000 mm
max. Höhe des Elementes	500 mm
Länge der Eingangsrollen	16000 mm
Länge der Ausgangsrollen	12000 mm
min. Wandstärke des Elementes	3 mm

STRAHLKAMMER

Die Strahlkammer BLASTLUX Serien ist für die Strahlbearbeitung und Metallspritzen von schweren und großformatigen Elementen geeignet.



Technische Beschreibung

Länge	18 m
Breite	5 m
Höhe	5,5 m

PROFESSIONELLES SCHWEISSWERK

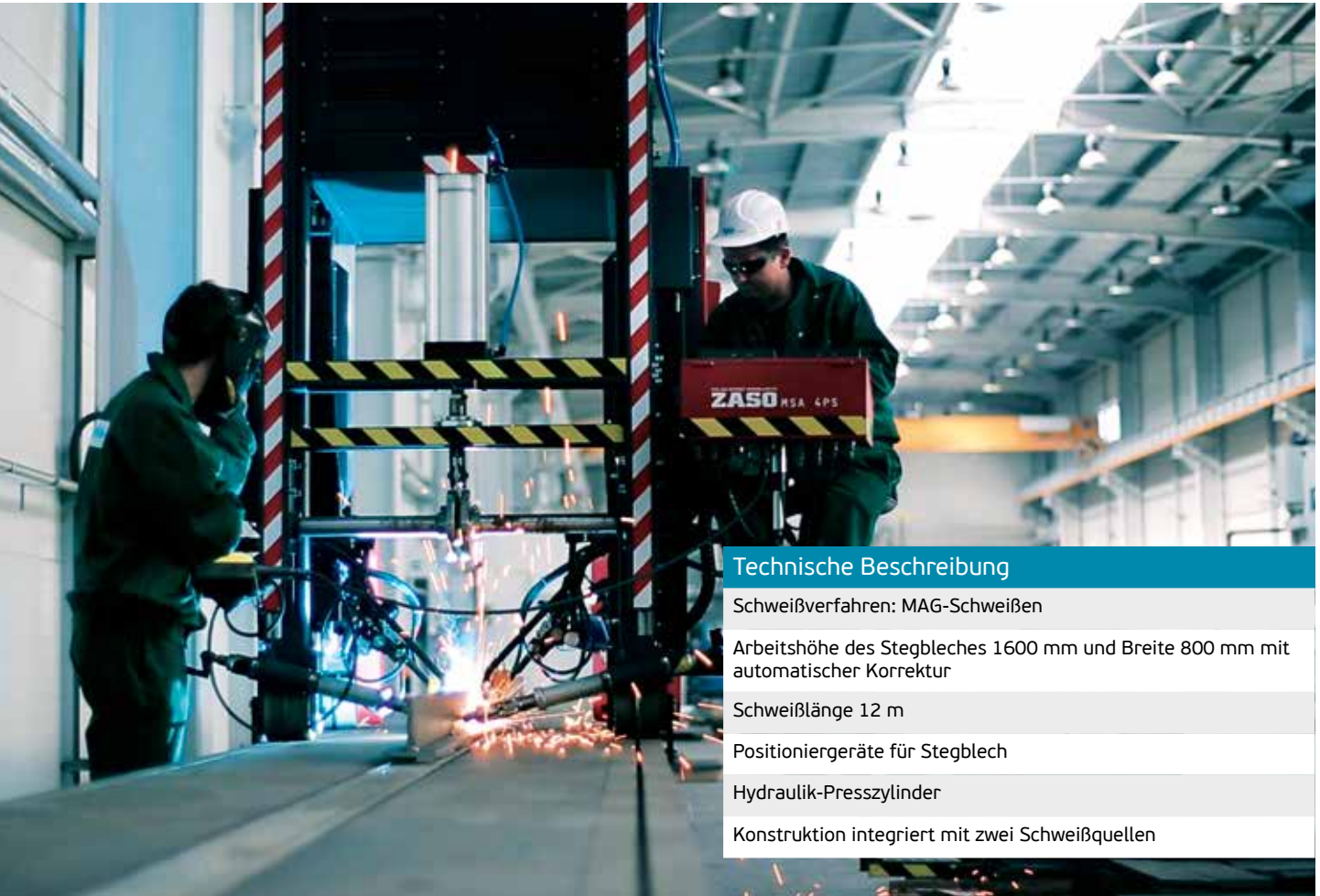
Wir erbringen die Leistungen im Bereich Schweißen von Stahlkonstruktionen.

Unsere Arbeitskräfte verfügen über zahlreiche Zertifikate und Zulassungen, u.a. Abschluss des Internationalen Schweißfachingenieurs. Wir führen selbst zerstörungsfreie Prüfungen durch.

Wir verfügen über das Zertifikat über die werkseigene Produktionskontrolle nach **EN 1090-1 (Klasse EXC3)**.



SCHIENENPORTAL FÜR SCHWEISSEN VON T-PROFILIEN UND I-TRÄGERN



Technische Beschreibung

Schweißverfahren: MAG-Schweißen

Arbeitshöhe des Stegbleches 1600 mm und Breite 800 mm mit automatischer Korrektur

Schweißlänge 12 m

Positioniergeräte für Stegblech

Hydraulik-Presszylinder

Konstruktion integriert mit zwei Schweißquellen

SCHWEISSAUTOMAT KAWASAKI FA06E

Der Schweißautomat ist mit folgenden Elementen ausgestattet:

- zwei Drehstände mit Abmessungen 6,5 m x 2,5 m und Tragfähigkeit bis 5 t,
- Arm des Schweißautomaten Kawasaki FA06E mit Schweißgerät Fronius TransPuls Synergic 5000.



TANDEM-ABKANTPRESSE

Technische Beschreibung

Anpressdruck	2 x 5000 kN
Arbeitslänge beim Biegen	12200 mm
Ausladung der Säulen	500 mm
Tischbreite	500 mm
max. Biegestärke	22 mm

Die Abkantpressen sind für das Kaltpressen der Bleche geeignet. Dank ihrer Bauweise erlauben sie hohe Präzision beim Biegen und gewährleisten die Reproduzierbarkeit des Biegewinkels sowie die Anpassung der Parameter an das zu biegende Material sowie die Verformungsart – Reihenfolge der Biegevorgänge.

Die Tandem-Abkantpresse ist eine schnelle und wirtschaftliche Maschine zum präzisen Biegen der Blechtafeln.

ABKANTPRESSE ERMAKSAN CNC HAP 6100/200

Technische Beschreibung

Arbeitslänge	6100 mm
Anpressdruck	200 t

ABKANTPRESSE HACO

Technische Beschreibung

Arbeitslänge	4300 mm
Anpressdruck	300 t





VARIOBEND DB 6.1,50 HYDRAULISCHE BIEGEMASCHINE, BIEGEN NACH OBEN/UNTEN MÖGLICH

Die Maschine ist für die Herstellung von Kaltbandprofilen ausgelegt.

Technische Beschreibung

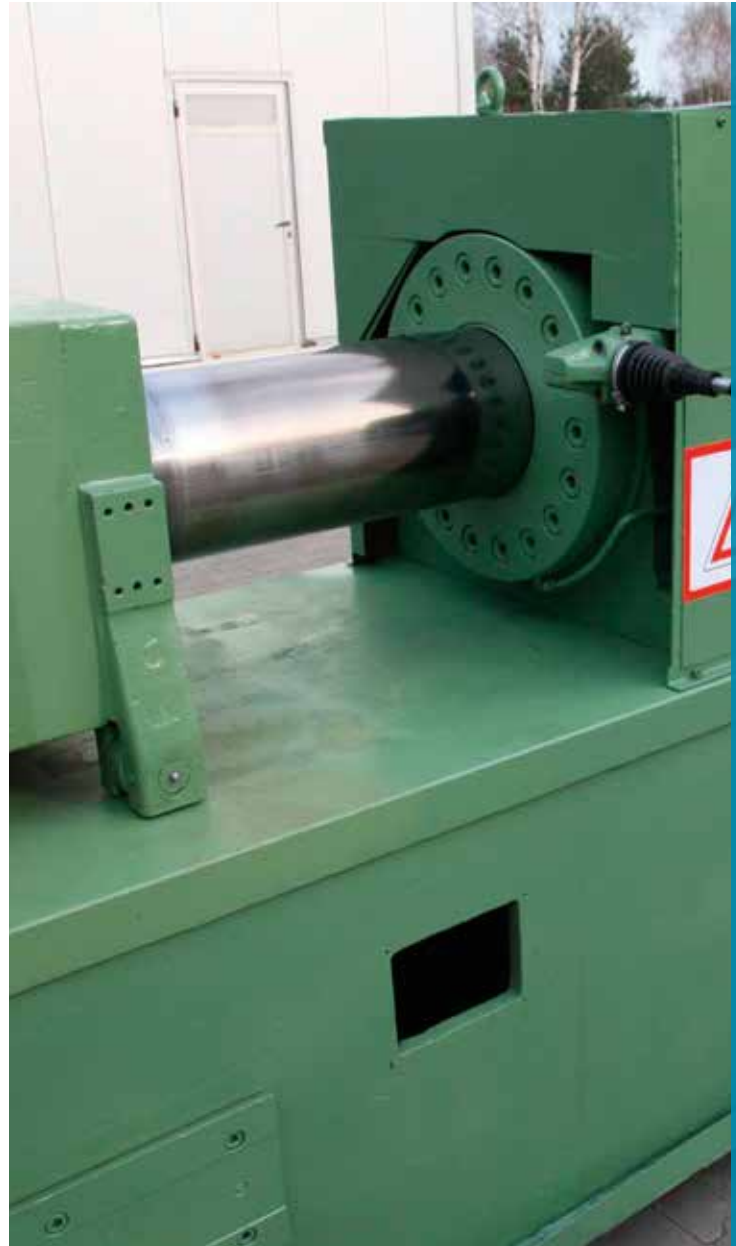
Arbeitslänge	6400 mm
max. Blechstärke	
Stahl	1,50 mm
V2A	1,00 mm
Alu	2,00 mm
max. Biegewinkel	140°
Ausladung	1250 mm
Biegegeschwindigkeit	0°-140°-3,5c
Arbeitsbereich des hinteren Anschlags	5-1250 mm
Anzahl der Anschlagfinger	8 Stk.



HORIZONTALE HYDRAULIKPRESSE

Technische Beschreibung

max. Druck	250 t
max. Kolbenhub	500 mm
max. Halstiefe: 260 mm	2,00 mm
max. Höhe des zu richtenden Elementes	400 mm
Richten und Biegefähigkeit	Profile
Flachstahl	360 x 60 mm
Rohr	180 mm
Rohr quadratisch	160 x 160 mm
Winkel	180 x 16 mm





EUROMAC MTX FLEX 12 CNC-STANZ-NIBBELMASCHINE FÜR BLECHBEARBEITUNG

Die Stanzmaschine ist für die komplexe und dreidimensionale Blechbearbeitung ausgelegt. Mit der Stanzmaschine kann jede beliebige Form aus dem Blech ausgeschnitten werden, die das Schneidwerkzeug abbildet. Dies sorgt für hohe Produktionsleistung bei reproduzierbaren Elementen. Außerdem sind solche Vorgänge wie Weiterschlag, Gewindeschneiden etc. realisierbar.



Technische Beschreibung

Anpressdruck (Stanzen)	220 kN
Arbeitsbereich (max.)	1500x5000 mm
Positionierungsgenauigkeit	±0,1
Stärkebereich der Bleche	0,0-5 mm
max. Blechgewicht	150 kg
max. Stanzgeschwindigkeit	1000 Schläge/min
max. Markiergeschwindigkeit	2000 Schläge/min

GITTERSCHWEISSMASCHINE WARO SAR 2500

Technische Beschreibung

Pressschweißen von Drahtgitter mit einem Durchmesser von	2 - 6 mm
Anzahl der Längsdrähte	2-16
max. Gitterlänge	6 m
max. Gitterbreite	2,5 m
min. Maschenweite	50 x 20 mm





FEUERVERZINKEN

Abmessungen der Verzinkungswanne

7000 x 1500 x 2800 mm (L x B x T)

max. Arbeitsmaße der verzinkten Elemente:
6800 x 1400 x 2400 mm

max. Gewicht des Elementes – bis 3 t

www.stahlbau-weldon.de



ENTFETTUNG



BEIZEN



SPÜLEN



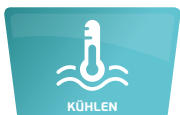
FLUSSMITTELBESCHICHTUNG



TROCKNUNG



VERZINKUNG



KÜHLEN



LACKIEREREI

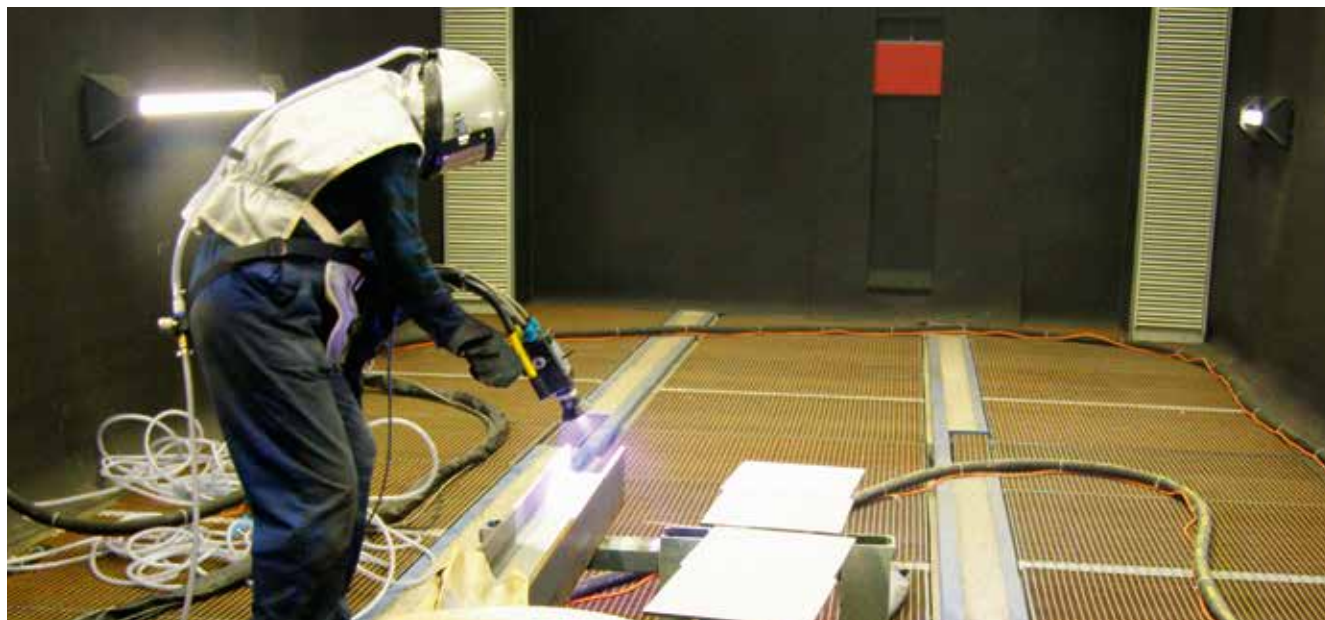
Die professionelle großflächige Lackiererei mit einer Fläche von 500 m² erlaubt die Herstellung von Korrosionsschutz im Spritzverfahren – auch im Duplex-System.



METALLSPRITZEN

Das Metallspritzen wird für die Herstellung von Korrosionsschutz von Stahl und Eisen eingesetzt. Im Metallspritzverfahren können verschiedene Stufen des Korrosionsschutzes je nach verwendetem Spritzmaterial erzielt werden. Als Spritzmaterial können die Zinn- oder Aluschichten eingesetzt. Sie gewährleisten hohe Beständigkeit gegen starke Korrosionswirkung.

Mit diesem Verfahren kann das Spritzmaterial für einen Zeitraum von 15 bis 50 Jahren wirksam gesichert werden, ohne dass zusätzliche Wartung notwendig ist.





ZERSTÖRUNGSFREIE PRÜFUNGEN DER STAHLKONSTRUKTIONEN, SCHWEISSFUGEN UND - NÄHTE

Das Ziel der zerstörungsfreien Prüfungen ist es, den technischen Zustand der Stahlkonstruktion auf Mängel, fehlerhaften Aufbau und mangelhafte Verbindungen zu prüfen.

Wir verfügen über ein fortgeschrittenes Ultraschall-Prüfgerät, mit dem die Elemente mit verschiedenen Formen geprüft werden können.

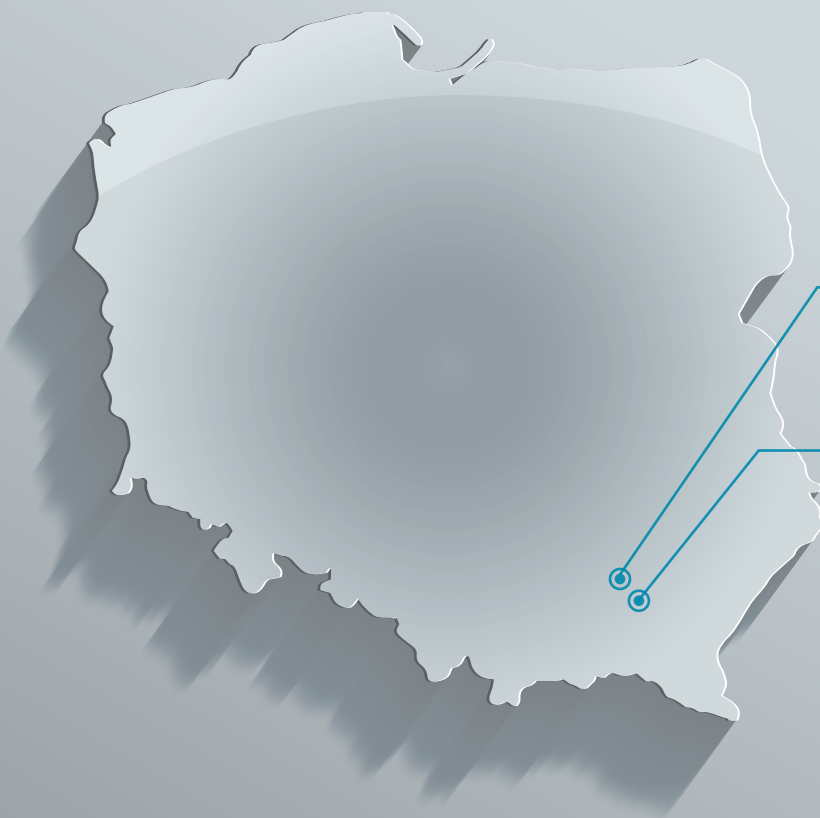
Wir verfügen auch über die hoch qualifizierten Arbeitskräfte, die Erfahrung im Bereich Prüfungen der Stahlkonstruktionen, der geschweißten, pressgeschweißten, gewalzten und geschmiedeten Elemente sowie der Gusselemente besitzen.

Bei Prüfungen setzen wir das Ultraschallverfahren ein, das die Prüfungen der Stahlelemente, Buntmetallteile und Elemente aus anderen

Materialien erlaubt. Die Verwendung von Ultraschall verkürzt erheblich die Prüfungszeit, vereinfacht die Prüfungsvorgänge und kann in jeder Etappe der Produktion eingesetzt werden.

Außerdem kann dieses Verfahren bei Entdeckung verschiedener Materialfehler (sowohl Oberflächen- und Gefügefehler) erfolgreich eingesetzt werden.

Bei der Prüfung kann der Typ, die Stelle und der Umfang des Fehlers am geprüften Element genau bestimmt werden.



Verzinkerei

www.stahlbau-weldon.de



www.weldon.eu



Leistungen im Bereich Verzinken

Verzinkerei Weldon

ul. Metalowców 25, 39-200 Dębica

+ 48 14 670-48-15

www.ocynkownia.weldon.pl

ocynkownia@weldon.pl

Leistungen im Bereich Stahlbearbeitung

Weldon sp. z o.o.

39-102 Brzezówka 90A

+48 14 64-66-700

www.weldon.pl

konstrukcje@weldon.pl

www.weldon.pl

www.weldon.eu

www.stahlbau-weldon.de

