



MURB[®]
SAZOVICE



Kvalita má svoji značku

Firma **MRB Sazovice** se Vám představuje:

MRB Sazovice s.r.o.

Jde o ryze českou výrobní společnost, která vznikla v roce 1990. Její činností byla zámečnická a klempířská výroba. V roce 1994 se působnost firmy rozšířila o výrobu bezpečnostních dveří s požární odolností. Následně v roce 1996 došlo k výraznému rozšíření nabídky služeb v oblasti zpracování plechu (lasery, děrovadla, ohraňovací stroje) a zpracování kovových i nekovových plošných materiálů (řezání vodním paprskem a laser pro řezání plastových materiálů).

V roce 2004 přibýlo laserové zpracování trubek a jeklů a v září 2005 byla spuštěna moderní prášková lakovna. V roce 2009 se výroba rozšířila o automatické ohýbací centrum a novou pobočku v Kroměříži, kde se nachází 3D řezání plechů.

Loni firma otevřela nově přebudované sportovně rekreační centrum v Sazovicích. Jeho součástí je koupaliště, restaurace, wellnesscentrum a sportovní areál. Společnost zaměstnává okolo 120 pracovníků.

Firma spolupracuje jak s tuzemskými, tak zahraničními zákazníky a je podporována fondy Evropské unie pro regionální rozvoj.

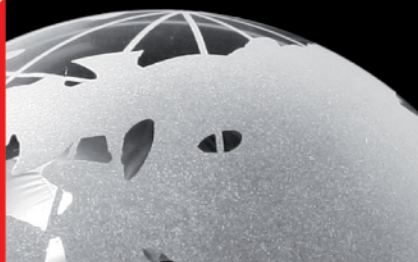
MRB Sazovice Ltd

MRB Sazovice Ltd is a Czech manufacturing company founded in 1990. Originally, the company specialized in locksmith and tinsmith products. In 1994 the company expanded into a wider market producing fireproof safety doors.

The year 1996 marked a major expansion in the offer of services to the areas of plate machining (laser technology, punching and bending machines) and processing of metallic and non-metallic plates (water jet and laser beam cutting).

The year 2004 saw the addition of laser processing of tubes and rectangular tubes and in September 2005 a modern powder coating facility was put into operation. In 2009, production was expanded to include an automatic bending centre and a new branch in Kroměříž, where 3-D cutting of metal parts is carried out.

Iron plate doors, fireproof doors, door frames for subsequent assembly and suspended balconies



NOVÉ TECHNOLOGIE NA POBOČCE V KROMĚŘÍŽI

MURB[®]
SAZOVICE

- **řezání 2D laserem** - nová technologie laserového řezání tenkých plechů z oceli, hliníku, nerezové oceli. Mimořádně rychlý řez, vysoká kvalita řezu.
- **řezání plechu laserem ve 3D** - prostorové řezání do lisovaných dílů, velkých i malých svařenců, profilové oceli a podobně. Opracování polotovarů až do rozměru 1200x3800 mm (tloušťka materiálu až 15 mm)
- **řezání profilů laserem** - uzavřených i otevřených profilů do Ø 220 mm, příp. 200x200 mm z délek až 6500 mm (tloušťka materiálu až 15 mm)
- **ohýbání plechů** - nejnovější stroj HÄMMERLE – 3 bodový ohyb. Zaručená přesnost po celé délce ohybu.
- **rovnačka plechů** a plechových dílů z oceli, nerezové oceli, hliníku. Minimální šířka 50 mm, maximální šířka 1200 mm. Délka rovnaného dílu neomezená.
- **rovnání plechu + kartáčování** a ojhlování hran dílů až do šíře 1200 mm
- **tvarování rožků** ohýbaných dílů až do tl. 2 mm, odpadá nutnost pracného svařování a následného zabrušování
- řezání délek na pile do Ø 600 mm



LASEROVÉ ZPRACOVÁNÍ TRUBEK A PROFILŮ

Použitím laseru se zásadním způsobem zvyšuje produktivita výroby při zpracování trubek a profilů z konstrukční a nerezové oceli i hliníku a jeho slitin. Zásobník laseru na vstupní materiál pojme 4 tuny v tyčích o délce až 6500 mm. Automatický podavač pak plynule zásobuje vlastní laser. Při jediném výrobním kroku jsou laserem velmi přesně vyřezány do trubky nebo profilu všechny libovolné otvory, vytvarováno čelo podle libovolné kontury a upravena délka hotového dílu na požadovaný rozměr. Tak jsou výrazně snižovány výrobní náklady ušetřením dalších operací: řezání, vrtání, frézování, vysekávání a mezioperační manipulace.



ŘEZÁNÍ PLECHŮ LASEREM

Řezání plechů provádíme na nejmodernějších strojích firmy TRUMPF.

základní údaje:

max. formát zpracovávaného plechu	1500x3000 mm
rozměrová a geometrická přesnost řezaných tvarů	až 0,1 mm

zpracováváme plechy o tloušťce:

ocelový plech	0,5 až 25 mm
plech z hliníkových slitin	0,5 až 12 mm
nerez plech	0,5 až 20 mm

výhody této technologie:

- stroj je schopen do plechu vyřezat jakýkoliv tvar
- rychlost a kvalita řezu je vzhledem k výkonu laseru velmi vysoká

Není materiál Vašeho výrobku vhodný na tuto technologii?
Nahlédněte u nás do technologie řezání vodním paprskem!

Pro programování lze použít výkresy vytvořené v ACADu nebo 3D modelovacím programem (operativnost a přesnost).



ŘEZÁNÍ NEKOVOVÝCH PLOŠNÝCH MATERIÁLŮ LASEREM

Laserové řezání je vysoce efektivní technologie na dělení materiálů a má tudíž oproti běžným způsobům obrábění následující přednosti:

- umožňuje obrábění bez přímého kontaktu, bez upínání materiálu a tedy bez deformací a porušení výrobku
- obrábění je velice precizní, rychlé a levné
- je možné obrábět velice široké spektrum nekovových materiálů
- řez je hladký a čistý, obvykle není třeba dodatečných úprav
- možnost výroby i komplikovaných tvarů

materiály vhodné pro laserové řezání, gravírování, možné aplikace:

Akryláty (PMMA)-výroba reklamních nápisů, PP-polypropylen, komůrkový polypropylen, POM, PET, mirelon, PE-textil, HPS, polystyrén, nalepovací pěna, nalepovací folie-3M, syntetická vlákna, potažený textil, filtrační materiály, izolační a technické tkaniny, těsnění, textil, lepenka, papír, karton – výroba kartonů, korek, sádrovláknité desky...

specifikace stroje:

- CO₂ laser
- rozměr pracovního stolu 1600x2200 mm
- tloušťka řezaného materiálu až 25 mm



trade

ŘEZÁNÍ VODNÍM PAPERSEM

Tato technologie je obzvláště vhodná pro řezání materiálů, které nelze řezat laserem.

základní údaje:

max. formát zpracovávaného materiálu	2000x3000 mm
max. tloušťka řezaného materiálu	až 120 mm (záleží na druhu mat.)
rozměrová a geometrická přesnost řezaných tvarů	až 0,1 mm

tato technologie je vhodná pro řezání těchto materiálů:

- keramika, žula, mramor apod.
- sklo
- plasty, lamináty, pryž, polyuretan
- všechny druhy ocelí včetně nástrojových
- barevné kovy a jejich slitiny

výhody této technologie:

- řez je prováděn "za studena" = materiál není v místě řezu tepelně namáhán
- vysoká kvalita řezu obzvláště u hliníkových slitin, skla a keramických desek

Pro programování lze použít výkresy vytvořené v ACADu nebo 3D modelovacím programem (operativnost, přesnost).



OHÝBÁNÍ PLECHU

1. ohýbání plechu provádíme na nejmodernějších strojích firmy TRUMPF typů Truma Bend V50, V85SX, V230, 5130

ohýbáme materiály:

ocelový plech, nerez plech, plechy z lehkých kovů, MAKROLON

základní údaje:

tl. plechu	až 10 mm (záleží na délce ohybu)
max.délka ohybu	až 3050 mm (záleží na tl. plechu)
max.lisovací síla	až 2300 kN
max. zdvih	365 mm

naše výhody:

- ohýbáme na strojích 3 velikostí - možnost ekonomické výroby dle velikosti výrobku

2. ohýbání plechů na CNC ohýbacím centru SALVAGNINI

základní údaje:

max. rozměry rozvinu	cca 2500x1500 mm
max.výška jednoho ohybu	168 mm
tloušťka materiálu	od 0,5 mm do 2 mm
dotlačení	180°

výhody této technologie:

- několikanásobně rychlejší než běžné ohraňovací lisy
- sekvenčního ohýbání - ohyby s větším rádiusem (od 1 mm do 160 mm, při 90° ohybu)



MURB[®]
SAZOVICE

DĚROVÁNÍ, PROSTŘIHOVÁNÍ PLECHU

Tuto progresivní technologii provádíme na moderním stroji firmy TRUMPF typu 5000R, je z ekonomického hlediska velmi výhodná u plechových výrobků s více otvory a závitů.



základní údaje:

max. formát zpracovávaného plechu	1500x3000 mm (nebo svitek šířky až 1500 mm)
rozměrová a geometrická přesnost	do 0,1 mm
otočná hlava	1
počet nástrojů k osazení	24

zpracováváme plechy o tloušťce:

ocelový plech	0,5 až 3 mm
plech z hliníkových slitin	0,5 až 3 mm
nerez plech	0,5 až 1,5 mm

další technologické možnosti stroje:

- tváření závitů velikostí M3-M6
- zhotovování tvarových prolisů (např. pro kuželovou hlavu šroubu)
- prostřížení+prolis (větrací otvory v krytech strojů, motorů)
- provádění krátkých ohybů
- signování (popis na povrch plechu)
- žlábkování (vyztužení větších ploch žlábkovým prolisem)

Pro programování lze použít výkresy vytvořené v ACADu nebo 3D modelovacím programem (operativnost a přesnost).

DOKONČOVACÍ OPERACE, ZAKRUŽOVÁNÍ PLECHU

provádíme tyto technologické operace:

- svařování metodou MIG, MAG, TIG
- svařování nerezových materiálů
- robotizované svařování plazmou
- robotizované svařování metodou TIG
- kondenzátorové navařování svorníků, závitkových čepů, matic apod.
- lisování svorníků
- bodové svařování

zakružování plechu:

zakružujeme plech na moderním CNC stroji se 6-ti programovatelnými osami

základní údaje:

max. tloušťka plechu	6 mm
max. šířka plechu	1500 mm
minimální průměr zakružení	200 mm (za určitých podmínek do 150 mm)

výhody této technologie:

- zakružování probíhá podle programu = přesnost zakružování, opakovatelnost výroby

ZÁMEČNICKÁ VÝROBA

Výroba ocelových konstrukcí a plechových krytů

postup výroby:

1. předvýrobní etapa

- obchodní pracovník s Vámi prokonzultuje vaše požadavky a předloží cenovou nabídku
- zhotovení výrobní dokumentace v naší konstrukční kanceláři pomocí CAD systémů
- odsouhlasení výrobní dokumentace

2. výroba vzorku, nebo zkušební série

- a) výroba ve středisku zpracování plechů
 - řezání plechů nebo řezání jeklů a trubek laserem
 - děrování plechu na děrovacím CNC stroji
 - ohýbání plechu na ohraňovacích lisech
- b) výroba v zámečnickém středisku
 - zakružování plechu ve 4 nebo 3 válcových zakružovačkách
 - svařování metodou MIG, MAG, plasmou, robotizované pracoviště (vhodné na větší série)
 - odporové svařování
 - navařování svorníků (závitové čepy, hladké čepy, atd.)
 - lisování komponentů PEM (matice, čepy)
 - nýtování matic
 - pohledové broušení svařených dílů s vyššími nároky na kvalitu
- c) nalakování krytu a zabalení
 - lak je zhotoven v naší moderní práškové lakovně

3. sériová výroba

- společně s Vámi provedeme vyhodnocení výroby vzorku, zkušební série, bude-li to nutné, provedeme případné úpravy na výrobku a spustí se sériová výroba



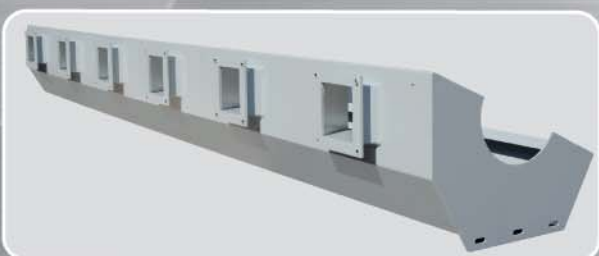
PRÁŠKOVÁ LAKOVNA

Linka obsahuje tunelový šestistupňový systém předúpravy železitým fosfátem se samostatnými stupni deoxidace a pasivace. Její technologické řešení umožňuje chemicky upravovat výrobky z ocelového, pozinkovaného a hliníkového plechu, jak pro interiér, tak i pro exteriér.

Stříkácí kabina nanáší práškovou barvu elektrostaticky a má systém rychlé výměny odstínu barvy řádově do 20 minut, takže může být využívána i pro menší série. Vzorkovací kabina umožňuje vyvzorkovat výrobky dle požadavků zákazníka.

základní údaje:

max. hmotnost dílce	100kg při plnění do 50kg/m
max. rozměry výrobků	v mm LxŠxV 3000x300x1800 nebo 2600x800x1800
rychlost dopravníku	1,2 m/min



Potřebujete vyrobit součást z plechu, dát svému výrobku plechový plášť, nebo vyrobit jiný strojírenský výrobek? Nemáte výrobní dokumentaci? Nevadí – kontaktujte nás. Jsme tady proto, abychom Vám pomohli.

Nabízíme tu nejsnadnější cestu od Vaší představy až po finální výrobek.

Pracovník naší konstrukční kanceláře s Vámi prokonzultuje Váš požadavek, představu, případně designérský návrh. Konstruktor dále vytvoří počítačový 3D model výrobku, který Vám předvedeme. Do tohoto modelu lze bez problémů zapracovat jakékoli úpravy podle Vašeho přání, samozřejmě při respektování technologických možností výroby. Po vyjasnění všech detailů na modelu Vám nabídneme přesnou cenu za kompletní výrobek, včetně případné povrchové úpravy, zabalení a dopravy na určené místo.

naše spolupráce může mít tento průběh:

- vstupní jednání se zákazníkem
- tvorba počítačového modelu
- schválení modelu, případně jeho úprava
- cenová nabídka (CN) na výrobu vzorku, popř. i CN pro sériovou výrobu
- výroba vzorku výrobku
- případná montáž vybavení do vzorku
- odladění vzorku
- výroba ověřovací série (3 až 10 kusů)
- zahájení sériové výroby

Celý tento proces lze absolvovat i do pěti týdnů od první schůzky se zákazníkem; záleží na tom, jak přesnou a promyšlenou má zákazník představu a o jak složitý výrobek se jedná.

Práce naší konstrukční kanceláře na Vašem výrobku není podmíněna jeho následnou výrobou v naší firmě.

Pokud máte v úmyslu vyrábět u nás Vaše výrobky a máte k dispozici výrobní dokumentaci v elektronické podobě, bude pro Vás z časového i finančního hlediska výhodné nám tuto dokumentaci poskytnout – samozřejmě dodržujeme pravidla pro práci s cizím duševním majetkem. Formáty, které můžeme bez problémů využít pro programování našich strojů, jsou formáty DWG, DXF, IPT, IDW, IAM, IGES, STEP a SAT. Zvládneme také CDR a AI, eventuelně i BMP, JPG, TIF a PDF. Používáme kreslicí programy AutoCAD a 3D modelář INVENTOR.

Laserové zpracování trubek a profilů:

Mikoška Zdeněk

tel: 577 112 533, 721 223 245

fax: 577 112 529

mikoska@mrbc.cz

Pobočka Kroměříž

Řezání laserem 3D:

Dosoudil František

tel: 573 592 471, 606 783 061

fax: 573 592 429

dosoudil@mrbc.cz

Řezání plechů laserem Ohýbání plechu Děrování, prostřihování plechu:

Veneny Bohumil

tel: 577 112 526, 606 783 064

fax: 577 112 529

veneny@mrbc.cz

Řezání plastů a nekovových plošných materiálů laserem:

Mikošková Ivana

tel: 577 112 533, 724 822 406

fax: 577 112 529

mikoskova@mrbc.cz

Dokončovací operace + zakružování plechu Zámečnická výroba:

Šmíd Marek

tel: 577 112 538, 725 760 842

fax: 577 112 538

smid@mrbc.cz

Řezání vodním paprskem:

Klimek Karel

tel: 577 112 513, 602 415 928

fax: 577 112 529

klimek@mrbc.cz

Prášková lakovna:

Vykopal Vlastimil

tel: 577 112 552, 720 142 518

fax: 577 112 529

vykopal@mrbc.cz

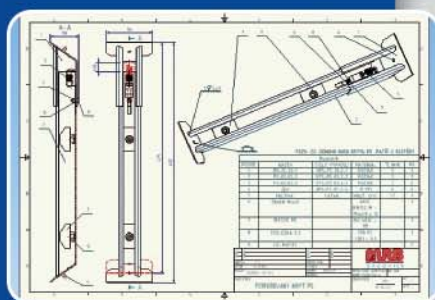
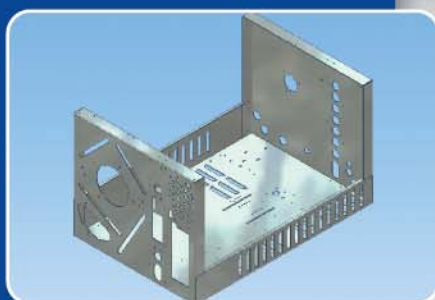
Konstrukce:

Ing. Pelánek Jiří

tel: 577 112 514, 724 251 422

fax: 577 112 529

pelanek@mrbc.cz



www.dverebedex.cz

www.bedex.sk

www.protipozarni-dvere-mrb.cz

www.zavesne-balkony.cz

www.plechove-dvere.cz

www.mrb.cz

MRB Sazovice, spol. s r.o. Sazovice 191, 763 01 Mysločovice,
e-mail: mrb@mrbc.cz, tel.: 577 112 511, fax. 577 112 519