

**MODERN.
RASANT.
BESTIMMT
SICHER.**

Wir sind bestrebt,

führend in der Blech- und Profilverarbeitung zu sein

MURB[®]
SAZOVICE

Lassen Sie uns vorstellen

MRB Sazovice, spol. s r.o. – eine rein tschechische Produktionsfirma

- 1990** Firmengründung, Metallverarbeitung und Schlossereiproduktion.
- 1994** Erweiterung des Unternehmens um die Entwicklung, Produktion und den Verkauf von feuerbeständigen Sicherheitstüren.
- 1996** Eine grundlegende Änderung des Unternehmensfokus auf Blechbearbeitungsdienstleistungen – Laserschneiden, Stanzen, Falten, Schweißen usw.
- 2004** Die Tätigkeiten im Bereich der Blechbearbeitung wurden durch Laserschneiden von Rohren und Profilen (offen und geschlossen) und Laserschneiden von nichtmetallischen Flachprodukten erweitert. Im Juni 2004 hat das Unternehmen das Qualitätssystem nach ČSN EN ISO 9001:2001 erfolgreich eingeführt.
- 2005** Eine moderne Pulverbeschichtungsanlage wurde in Betrieb genommen.
- 2009** Die Produktion wurde um ein automatisches Abkantzentrum erweitert und in Kroměříž eine neue Niederlassung gegründet, die sich auf Rohre, Profile und 3D-Laserschneiden von Formteilen spezialisiert.
- 2013** Erweiterung der technologischen Ausrüstung mit Faserlasern zum Schneiden von Edelstahl, Aluminium und seinen Legierungen, Messing, Kupfer usw.
- 2017** Erwerb einer kombinierten Maschinentechologie, die die Vorteile des Stanzens und Laserschneidens kombiniert. Die Technologie eignet sich für Teile mit komplexeren Formen und mehreren Löchern oder Gewinden.
- 2020** Erwerb einer neuen Technologie zum Laserschneiden von Rohren und Profilen, die für große Teile mit einer maximalen Diagonale von bis zu 406 mm geeignet ist.

Warum mit uns zusammenarbeiten?

- Wir haben eine große Kapazität von 2D-Lasern und sind in der Lage, Bleche mit einer Größe von bis 3.000 × 1.500 mm und einer Dicke von bis zu 30 mm zu schneiden.
- Für Flachprodukte mit einer großen Anzahl von Löchern, Gewinden und Vertiefungen können unsere Locheisen oder 2D-Laser in Kombination mit einem Locheisen verwendet werden.
- Wir verfügen über vier Rohrlaser und können Eingangslängen bis zu 12,5 m mit einer Diagonale von 10 mm – 406 mm verarbeiten.
- Auf Rohrlasern können wir geschlossene und offene Profile (Rohre, Formrohre, L-, U-, H-, I-Profile usw.) schneiden.
- Wir verfügen über zwei 3D-Laser zum Laserschneiden von Formteilen (Pressstücken).
- Wir können auch nicht leitende oder dickwandige Materialien verarbeiten, die wir mit einem Wasserstrahl (bis zu 120 mm Stärke) schneiden.
- 2D-Formen können auf einer der 11 Abkantpressen geformt werden (abhängig von der Art der Bestellung), oder wir können ein automatisches Abkantzentrum verwenden, das sich durch hohe Präzision auszeichnet und für mittlere und größere Produktreihen geeignet ist.
- Wir bieten Schweißen von einfachen Teilen bis hin zu anspruchsvollen Baugruppen – sowohl für die Stückfertigung als auch für Serien mit der Verwendung von Schweißrobotern.
- Wir bieten auch Vorgänge wie das Richten von Blechen bis zu 23 mm, Biegen, Pressen, Anschweißen von Muttern, Schrauben usw., Bohren, Schleifen und unter anderem Montagevorgänge an.
- Mit unserer eigenen Pulverbeschichtungslinie bieten wir Oberflächenbehandlungen von Teilen mit einer Größe bis 3.000 × 300 × 1.800 mm an.

LASERSCHNEIDEN VON FLACHPRODUKTEN

Wir schneiden mit den modernsten Maschinen der Hersteller TRUMPF, ADIGE und BYSTRONIC, die in den letzten Jahren komplett ausgetauscht und modernisiert wurden.

Derzeit verfügen wir über vier Maschinen. Eine dieser Maschinen basiert auf CO₂-Lasertechnologie und drei auf Faserlasertechnologie. Wir sind daher in der Lage, die am besten geeignete Bearbeitungstechnologie anzubieten, um eine hohe Schnittqualität und gleichzeitig eine hohe Schnittgeschwindigkeit zu erreichen.

Grundinformationen:

Technologie: CO₂-Laser oder Faserlaser

Max. Format des zu verarbeitenden Blechs: 1 500 × 3 000 mm

Maß- und Geometriegenauigkeit von Schnittformen: bis zu 0,2 mm

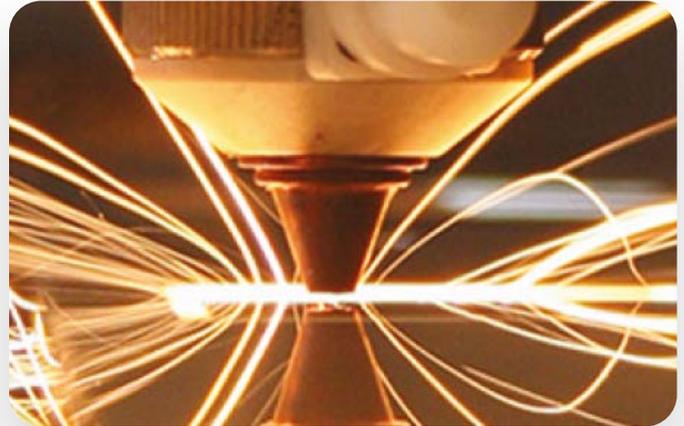
Max. Materialstärke:

Stahl: 0,5 bis 25 mm

Rostfreies Material: 0,5 bis 30 mm

Aluminiumlegierungen: 0,5 bis 30 mm

Messing, Kupfer: 0,5 bis 12 mm



LASERSCHNEIDEN VON ROHREN UND PROFILEN

Das Laserschneiden von Rohren und Profilen erfolgt auf Maschinen von TRUMPF, ADIGE und BYSTRONIC.

Wir verfügen über Maschinen, die auf CO₂-Lasertechnologie oder Faserlasertechnologie basieren. Wir sind daher in der Lage, die am besten geeignete Bearbeitungstechnologie anzubieten, um eine hohe Schnittqualität und gleichzeitig eine hohe Schnittgeschwindigkeit zu erreichen.

Die neueste Technologie verfügt über einen zweiten Bearbeitungskopf mit einem Werkzeugrevolver für sechs Werkzeuge, mit denen wir Gewinde, kalibrierte Löcher, Flowdrill usw. auf einer einzigen Maschine und mit einer einzigen Klemmung des Materials herstellen können. Dies kann Produktionskosten sparen, indem Vorgänge wie Schneiden, Bohren, Fräsen, Stanzen und Zwischenvorgänge entfallen.

Grundinformationen:

Technologie: CO₂-Laser oder Faserlaser

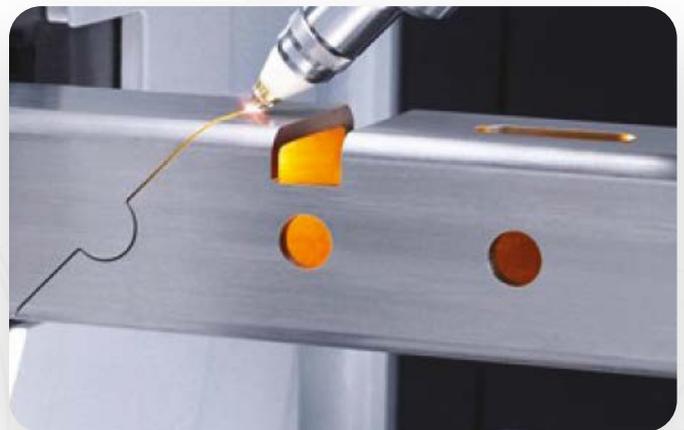
Max. Länge des zu verarbeitenden Profils: 12 500 mm

Max. Länge des fertigen Teils: 12 500 mm

Max. Rohr- oder Profildiagonale: 406 mm

Maß- und Geometriegenauigkeit von Schnittformen: bis zu 0,2 mm

Arten von bearbeitbaren Profilen: Rohre, Formrohre, U-Profile, L-Profile, H-Profile, I-Profile...



Max. Materialstärke:

Stahl: 20 mm

Rostfreies Material: 15 mm

Aluminiumlegierungen: 5 mm

LASERSCHNEIDEN VON PRESSTÜCKEN (3D)

Zum Schneiden von 3D-Formteilen (Pressstücken) verwenden wir Maschinen der Marken PRIMA POWER Rapido und Laserdyne.

Wir bieten räumliches Schneiden in Pressstücke, große und kleine Schweißteile, Stahlprofile und dergleichen. Wir verfügen über zwei Maschinen mit dieser Technologie, mit einem, bzw. zwei Arbeitsräumen. Dies ermöglicht eine hohe Arbeitseffizienz, bei der Teile an einer Stelle gewechselt und an derselben Stelle geschnitten werden.

Die Maschinen können Formen schneiden in:

- **Pressstücke** (Auspuffanlagen, Abdeckungen, Spülen, Trapezbleche und andere)
- **Schweißteile** (Kisten, Abdeckungen, Tore, Tanks und andere)
- **Metallurgische Profile** (Rohr, Formrohr, L-, T-, U- und andere Profile)

Max. Größe des Teils: 4 800 × 1 530 × 765 mm

Maß- und Geometriegenauigkeit von Schnittformen: bis to 0,2 mm



Max. Materialstärke:

Stahl: 15 mm

Rostfreies Material: 10 mm

Aluminiumlegierungen: 5 mm

STANZEN VON BLECHTEILEN

Wir verwenden moderne Technologien der Firma TRUMPF zum Stanzen und Schneiden von Blechen.

Die Produktionskapazitäten werden aus drei Stanzautomaten (Nibbelautomaten), von denen einer eine Stanzmaschinentechologie in Kombination mit Laserschneiden darstellt, was für Blechprodukte mit mehreren Löchern und Gewinden wirtschaftlich vorteilhaft ist.

Weitere technologische Möglichkeiten der Maschine:

- **Gewindeformung in den Größen M3-M8**
- **Form-Durchlochen (z.B. für den Schraube- Kegelkopf)**
- **Durchschneiden + Durchlochen (Lüftungslöcher in Maschinen-, Motorendeckeln)**
- **Kurzbiegen B × H (90 × 25 mm) bis zu 90°**
- **Signieren**
- **Beschreiben**

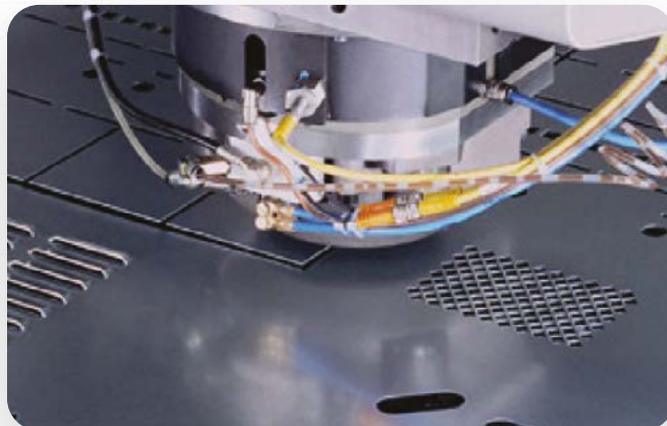
Grundinformationen:

Max. Format des zu verarbeitenden Blechs: 1500 × 3000 mm

Maß- und Geometriegenauigkeit von Schnittformen: bis zu 0,2 mm

Schwenkkopf: 1

Anzahl der montierbaren Werkzeuge: 21



Max. Materialstärke für automatische Stanzmaschinen:

Stahl: 0,5 bis 3 mm

Rostfreies Material: 0,5 bis 1,5 mm

Aluminiumlegierungen: 0,5 bis 3 mm

Max. Materialstärke für kombinierte Maschine:

Stahl: 0,5 bis 4 mm

Rostfreies Material: 0,5 bis 2 mm

Aluminiumlegierungen: 0,5 bis 4 mm

BIEGEN VON BLECHTEILEN

Das Blechbiegen wird mit den modernsten Abkantpressen von TRUMPF, BYSTRONIC und SAFAN durchgeführt.

Die Produktionskapazität umfasst elf Abkantpressen, sodass wir eine breite Palette von Biegungen anbieten und bei der Ausführung verschiedener Auftragsstypen eine hohe Qualität und Produktionseffizienz erzielen können.

Grundinformationen:

Max. Biegelänge: 3100 mm (abhängig von der Materialstärke)

Max. Materialstärke: bis zu 12 mm (abhängig von der Biegelänge)

Max. Presskraft: bis 1700 kN

Max. Hub: 365 mm



AUTOMATISCHES ABKANTZENTRUM

Für diese Blechbiegetechnologie setzen wir das CNC-Abkantzentrum SALVAGNINI ein.

Der Vorteil dieser Technologie sind um ein Vielfaches kürzere Produktionszeiten als bei herkömmlichen Abkantpressen. Die Maschine ermöglicht das sequentielle Biegen von Radien (allmähliches Biegen) – Biegungen mit einem größeren Radius (min. Radius 5 mm, max. Radius 100 mm). Besonders geeignet für Produkte mit mehreren Biegungen.

Grundinformationen:

Max. Biegelänge: 2500 mm

Max. Abmessungen des abgewickelten Teils: ca. 2500 x 1500 mm

Max. Höhe einer Biegung: 203 mm

Nachbiegen: 180°

Materialstärke:

Stahl: 0,5 mm bis 2,5 mm

Rostfreies Material: 0,5 mm bis 2 mm

Aluminiumlegierungen: 0,5 mm bis 3 mm



LASERSCHNEIDEN VON FLACHEN NICHTMETALLMATERIALIEN

Wir bieten das Schneiden einer Vielzahl nichtmetallischer Werkstoffe mit der Möglichkeit, komplexe Formen herzustellen.

Die Technologie ermöglicht das Schneiden ohne direkten Kontakt, ohne Materialklemmung und damit ohne Verformung und Produktbruch.

Materialien zum Laserschneiden, Gravieren, mögliche Anwendungen:

Acrylate (PMMA) – Herstellung von Werbeschildern, PP-Polypropylen, PP-Hohlkammerplatten, POM, PET, Mirelon, PE-Textil, HPS, Klebstoffschaum, Klebefilm-3M, synthetische Fasern, Stretchgewebe, Filtermaterialien, Isolierung und technische Stoffe, Dichtungen, Textilien, Pappe, Papier, Pappe, Kork, Gipskartonplatten usw.

Grundinformationen:

Technology: CO₂ Laser

Abmessungen des Arbeitstisches: 1 600 × 2 200 mm

Max. Stärke des geschnittenen Materials: bis zu 20 mm



WASSERSTRAHLSCHNEIDEN

Wir verwenden eine PTV-Maschine zum Wasserstrahlschneiden. Diese Technologie eignet sich besonders zum Schneiden von Materialien, die nicht lasergeschnitten werden können (von nicht leitenden und dickwandigen Materialien).

Der Werkstoff wird „kalt geschnitten“, d.h. das Material wird an der Schnittstelle nicht thermisch beansprucht.

Hohe Schnittqualität insbesondere bei Aluminiumlegierungen, Glas und Keramikplatten.

Arten von bearbeitbaren Materialien:

- **Keramik, Granit, Marmor usw.**
- **Glas**
- **Kunststoffe, Laminare, Gummi, Polyurethan**
- **Alle Stahlsorten sowie Werkzeugstahlsorten**
- **Buntmetalle sowie deren Legierungen**

Grundinformationen:

Max. Werkstoffabmessungen: 3500 × 2000 mm

Max. Stärke des geschnittenen Materials: bis zu 100 mm (abhängig vom Werkstoff, in einigen Fällen bis zu 120 mm)

Maß- und Geometriegenauigkeit von Schnittformen: bis zu 0,2–0,5 mm

Unterschnittkorrektur



ROBOTERSCHWEISSEN

Wir verfügen über drei Roboterschweißarbeitsplätze mit den Schweißmethoden MIG MAG + WIG, MIG MAG + PLASMA und LASER. Die Arbeitsplätze sind mit MOTOMAN-Robotern mit zwei Arbeitsplätzen mit Positionierern ausgestattet.

Grundinformationen:

Max. Schweißteilgröße: 2500 × 800 mm (abhängig von der Schweißmethode)

Max. Tragfähigkeit: 250 kg

Wiederholbarkeit: ±0,06 mm

Gesteuerte Achsen: 6



ZUSATZ- UND MONTAGEVORGÄNGE

Wir führen folgende technologische Vorgänge durch:

- Manuelles Schweißen nach der MIG MAG-, WIG-Methode auf Schweißtischen
- Schweißen von Stahl-, Edelstahl- und Aluminiumwerkstoffen
- Kondensatorschweißen von Bolzen, Gewindebolzen, Muttern usw.
- Pressen von Gewindebolzen (manuell und robotergesteuert)
- Exzentrisches Pressen
- Punktschweißen
- Profilbiegen von Blechteilen
 - Max. Blechstärke:** 3 mm
 - Max. Blechbreite:** 950 mm
 - Min. Profilbiege-Durchmesser:** 95 mm
- Richten von Blechteilen:
 - Max. Blechstärke:** 23 mm
 - Max. Blechbreite:** 1200 mm
- Hydraulikpressen
- Bohrpressen (Bohren, Gewindeschneiden, Flowdrill usw.)
- Planschleifen (manuell und robotergesteuert)
- Montagevorgänge von Produktionseinheiten



PULVERBESCHICHTUNGSANLAGE

Die Pulverbeschichtungstechnologie ermöglicht die chemische Behandlung von verzinkten Stahlprodukten und Aluminiummaterial für den Innen- und Außenbereich.

Die Spritzkabine trägt elektrostatisch Pulverlack auf und verfügt über ein schnelles Farbwechselsystem in der Größenordnung von 20 Minuten, sodass sie für kleinere Serien verwendet werden kann.

Die Probenahmekabine ermöglicht die Probenahme von Produkten nach Kundenwunsch.

Grundinformationen:

Max. Teilgewicht: 100 kg bis 50 kg/m

Max. Produktabmessungen: 3000 × 300x1800 mm oder 2600 × 800x1800 mm

Fördergeschwindigkeit: 1,2 m/min



KONSTRUKTIONEN

Wir bieten den einfachsten Weg von Ihrer Idee zum Endprodukt. Ein Mitarbeiter unseres Konstruktionsbüros wird sich mit Ihnen über Ihre Anfrage, Idee oder Ihren Designvorschlag beraten. Der Konstrukteur erstellt auch ein Computer-3D-Modell des Produkts, das Ihnen präsentiert wird.

Nachdem wir alle Details des Modells geklärt haben, bieten wir Ihnen einen genauen Preis für das gesamte Produkt an, einschließlich Oberflächenbehandlung, Verpackung und Transport zum angegebenen Ort.

Unsere Zusammenarbeit kann wie folgt erfolgen:

- **Erste Verhandlungen – Bedürfnisse und Anforderungen definieren**
- **Erstellung eines Computermodells**
- **Anpassung des Modells mit späterer Genehmigung**
- **Preisangebot für die Musterproduktion, ggf. für die Serienproduktion**
- **Musterherstellung**
- **Mögliche Installation der Ausstattung in das Muster**
- **Abstimmung des Musters**
- **Herstellung einer Verifizierungsserie (3–10 Stück)**
- **Beginn der Serienproduktion**

Wir verwenden die Design-Software AutoCAD und den 3D-Modellierer INVENTOR.



MRB[®]
SAZOVICE

MRB Sazovice, spol. s r.o.

IdNr.: 63488051

UID: CZ63488051

www.mrb.cz

Tel.: +420 577 112 511

+420 602 587 979

E-mail: mrb@mrb.cz

Zweigstelle Sazovice:

MRB Sazovice, spol. s r.o.

Sazovice 191

763 01

MODERN.
RASANT.
BESTIMMT
SICHER.

Verkaufsabteilung:

Ing. Hvězda Petr

phone: +420 734 757 107

E-mail: hvezda@mrb.cz

Zweigstelle Kroměříž:

MRB Sazovice, spol. s r.o.

areál Magneton a.s.

Hulínská 1799/1

767 53 Kroměříž