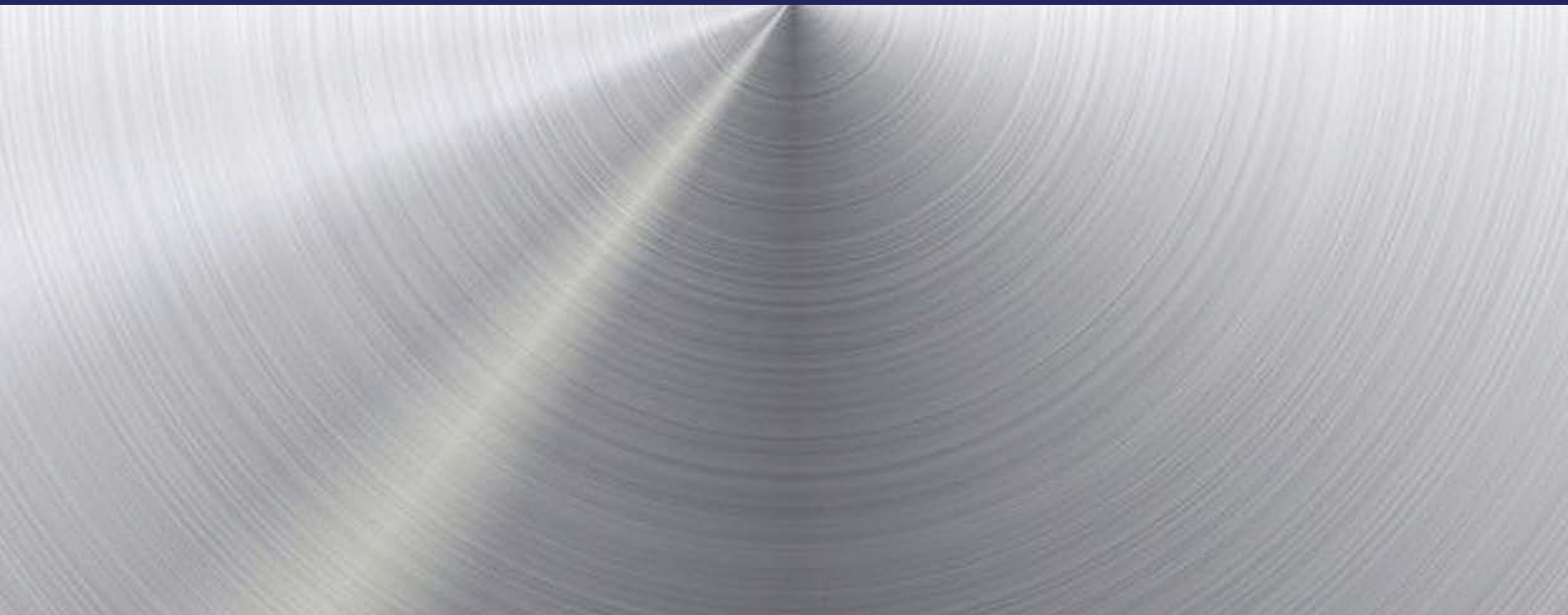




FAVEY

OBCHOD – SERVIS – KOOPERACE



Společnost FAVEX, s.r.o. působí na trhu s hutním materiálem již od roku 1994.

Specializujeme se na prodej, opracování a distribuci hutního sortimentu:

- trubky ocelové bezešvé,
- trubky ocelové svařované,
- profily ocelové uzavřené a otevřené,
- tyčová ocel tažená za studena,
- tyčová ocel válcovaná za tepla,
- nerezová ocel.

Pro tyto účely byly v průmyslové zóně v Buchlovicích postupně od roku 2000 vybudovány moderní zateplené skladové haly, jejichž rozloha je **10 000 m²**. Přímo ze skladu nabízíme přes **1 500** aktivních položek hutního sortimentu.

Pro skladování hutního materiálu využíváme také dva velkokapacitní automatické zakladače s celkovou kapacitou **2 800 kazet** na dlouhý materiál.

Přesná evidence skladového materiálu je řízena informačním systémem s využitím čárových kódů.

Od roku 2004 nabízí FAVEX, s.r.o. taktéž služby v oblasti přesného dělení materiálu na výkonných dělicích linkách s možností kartáčování. Disponujeme pásovými pilami **BOMAR** a kotoučovými pilami **ADIGE**. Dále nabízíme přesné pálení trubek a profilů na 3D laserovém stroji **Bystronic FL 300**.

Balení a následná doprava materiálu a hotových výrobků v tuzemsku i do zahraničí je nedílnou součástí našich služeb.

Společnost FAVEX, s.r.o. je držitelem certifikátu jakosti dle **EN 9001:2015**, vystaveného společností TÜV NORD Czech, s.r.o.



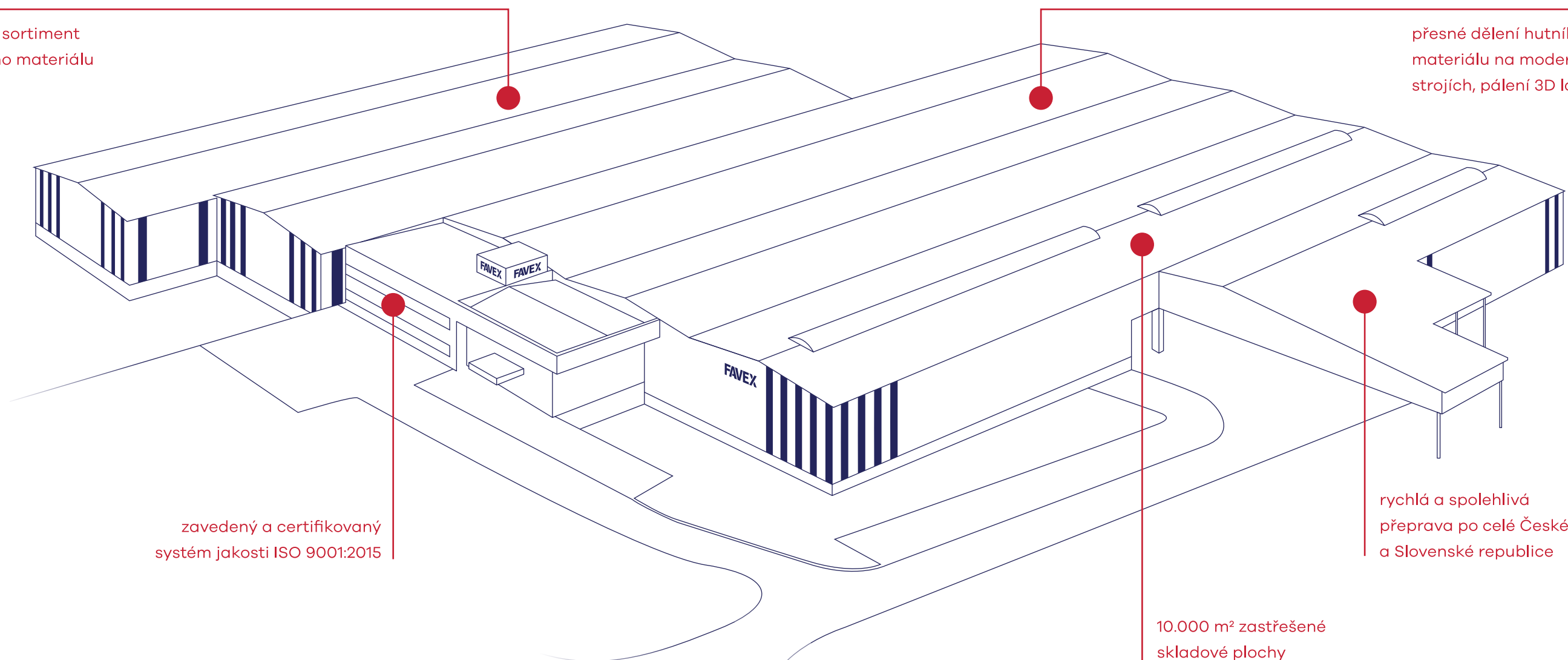
široký sortiment
hutního materiálu

přesné dělení hutního
materiálu na moderních CNC
strojích, pálení 3D laserem

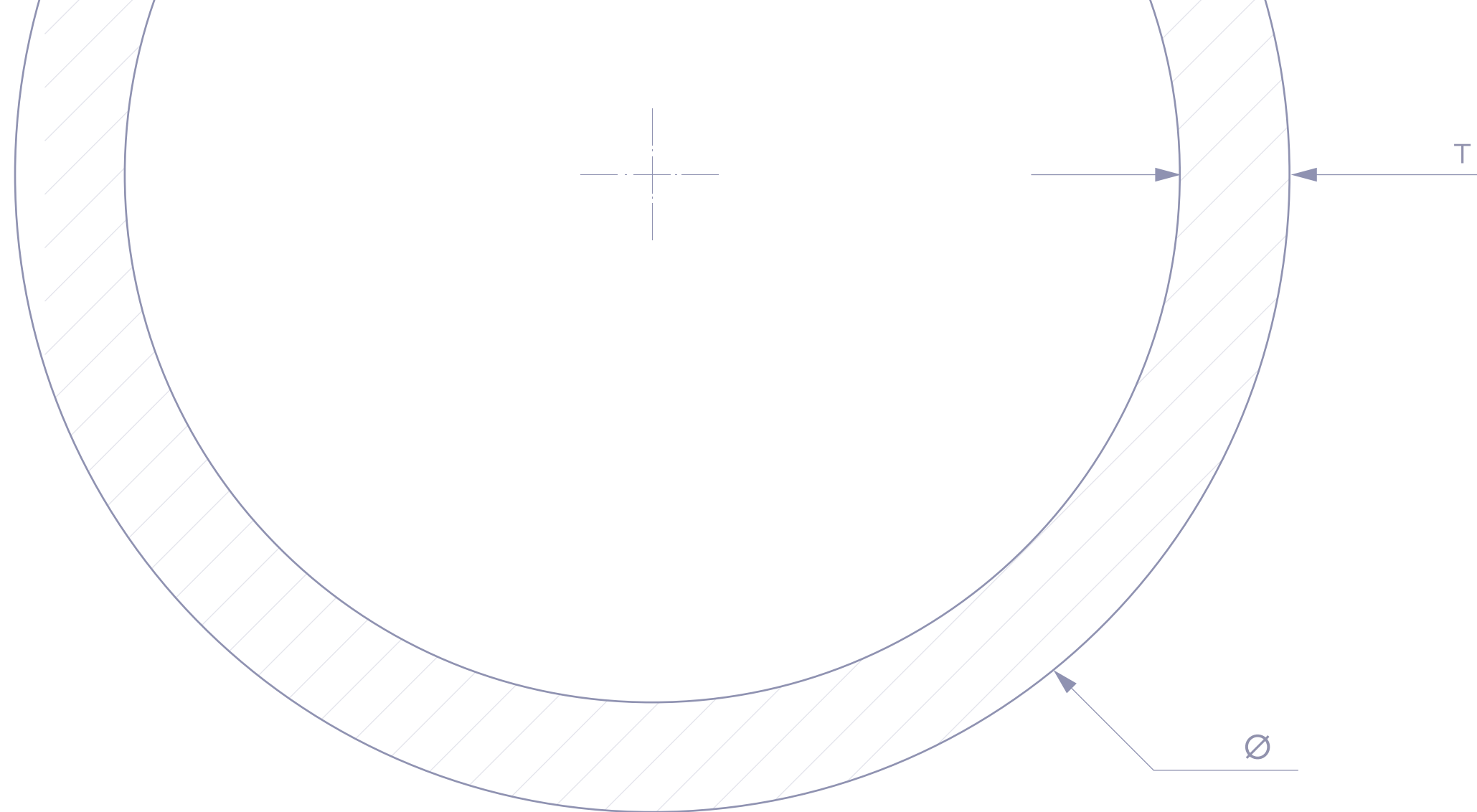
zavedený a certifikovaný
systém jakosti ISO 9001:2015

rychlá a spolehlivá
přeprava po celé České
a Slovenské republice

10.000 m² zastřešené
skladové plochy



TRUBKY OCELOVÉ BEZEŠVÉ



BEZEŠVÉ HLADKÉ – VÁLCOVANÉ ZA TEPLA

rozměrové normy

EN 10210-2
EN 10216-1
EN 10216-2
EN 10216-3

jakostní normy

S355J2H, S235JRH
P235TR2
P235GH
P265GH
P355N(H)

použití

pro ocelové konstrukce, pro části strojů
pro rozvodné tlakové systémy a energetiku

BEZEŠVÉ PŘESNÉ – TAŽENÉ ZA STUDENA

rozměrové normy

EN 10305-1

jakostní normy

E235
E355
kotlové – P235GH, P265GH
do nízkých teplot – P215NL, P275NL1

HPL TRUBKY PRO HYDRAULICKÉ A PNEUMATICKÉ ROZVODY

rozměrové normy

EN 10305-4

jakostní normy

E235
E355

provedení

trubky jsou dodávány
s galvanicky pozinkovaným
povrchem

TRUBKY PRO VÝROBU HYDRAULICKÝCH A PNEUMATICKÝCH VÁLCŮ

rozměrové normy

EN 10305-1

jakostní normy

E355
20MnV6

tolerance vnitřního povrchu

H8, H9

VSTŘIKOVACÍ TRUBKY

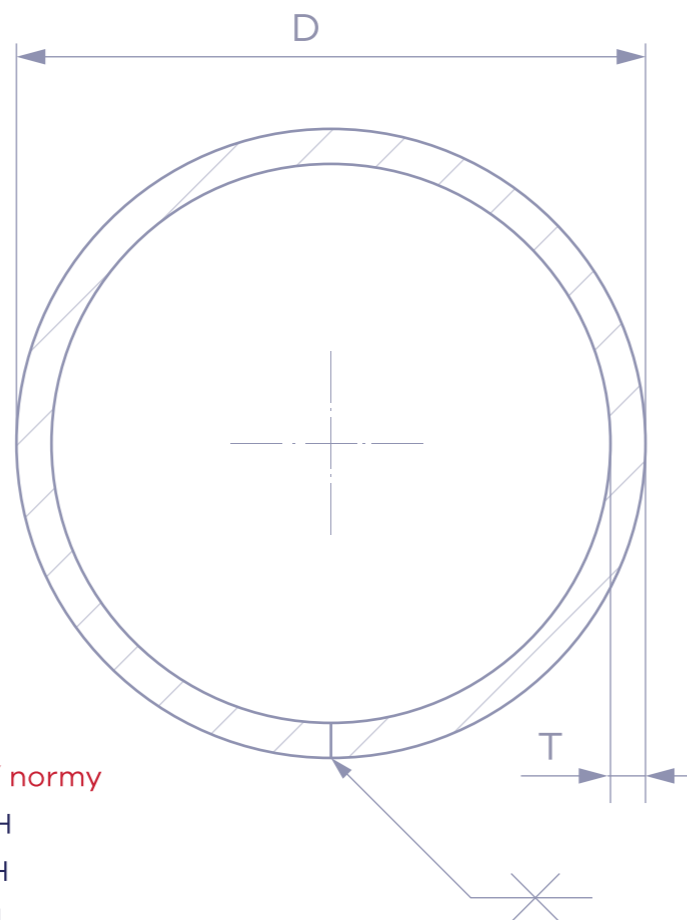
rozměrové normy

ISO 8535-1
DIN 73000
ČSN 426718

jakostní normy

St 30si
St 30Al
12015

TRUBKY OCELOVÉ SVAŘOVANÉ



SVAŘOVANÉ – HLADKÉ

rozměrové normy

svařované hladké – EN 10219
redukované za tepla – EN 10210
pro rozvod médií – EN 10217
pro tlakové účely – EN 10217-2
závitové – EN 10255

jakostní normy

S235JRH
S355J2H
P235TR1
P235GH
S195T

SVAŘOVANÉ – KALIBROVANÉ

rozměrové normy

EN 10305-3

jakostní normy

E195
E220
E235
E355
E420

provedení

žíhané, nežíhané
trubky z mořného, studeného,
pozinkovaného, pohliníkováného pásu,
s ořezaným vnitřním výronkem

použití

nábytkářský, radiátorový,
automobilový průmysl

SVAŘOVANÉ – TAŽENÉ ZA STUDENA

rozměrové normy

EN 10305-2

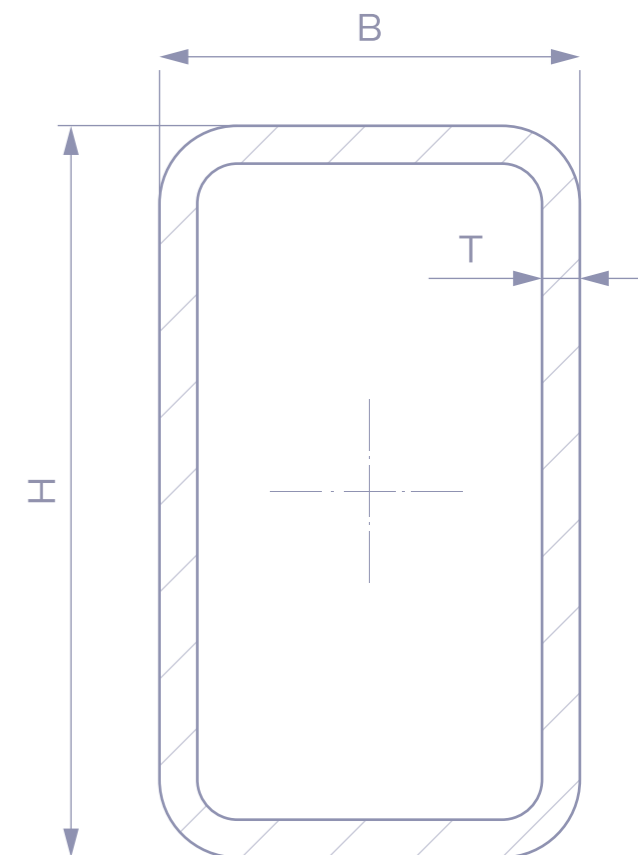
jakostní normy

E195
E235
E355

provedení

žíhané, nežíhané

PROFILY OCELOVÉ SVAŘOVANÉ



SVAŘOVANÉ – HLADKÉ

rozměrové normy

čtvercové – EN 10219
obdélníkové – EN 10219

jakostní normy

S235JRH
S355J2H

SVAŘOVANÉ – KALIBROVANÉ

rozměrové normy

EN 10305-3

jakostní normy

E195
E220
E235
E355
E420

provedení

žíhané, nežíhané trubky z mořného,
studeného, pozinkovaného pásu,
s ořezaným vnitřním výronkem

použití

nábytkářský, radiátorový,
automobilový průmysl

SVAŘOVANÉ – TAŽENÉ ZA STUDENA

rozměrové normy

EN 10305-2

jakostní normy

E195
E235
E355

provedení

žíhané, nežíhané

TYČE OCELOVÉ

TAŽENÉ ZA STUDENA KRUHOVÉ, PLOCHÉ, 4HRAN, 6HRAN

rozměrové normy

EN 10278

jakostní normy

S235JRC+C

S355J2C+C

11SMn30

VÁLCOVANÉ ZA TEPLA – KRUHOVÉ

rozměrové normy

EN 10060

jakostní normy

S235JR

S355J2

OCELOVÉ PROFILY TVÁŘENÉ ZA STUDENA – L, U, C

rozměrové normy

EN 10162

jakostní normy

S235JR

VÁLCOVANÉ ZA TEPLA – PLOCHÉ

rozměrové normy

EN 10058

jakostní normy

S235JR

S355J2

VÁLCOVANÉ ZA TEPLA – PRŮŘEZU L

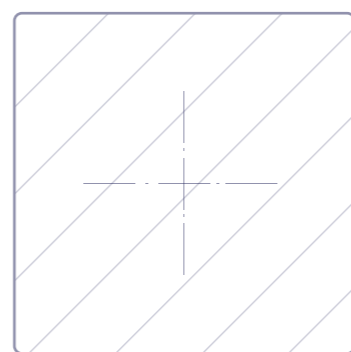
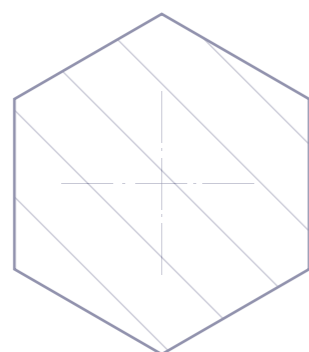
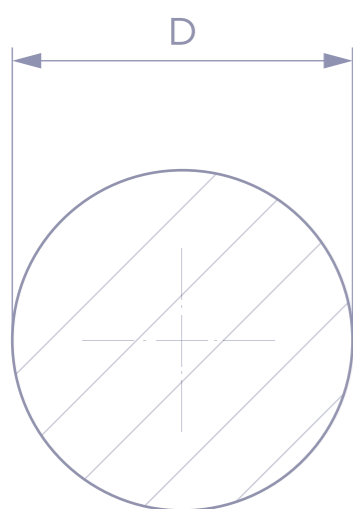
rozměrové normy

EN 10056

jakostní normy

S235JR

S355J2



NEREZOVÁ OCEL

TRUBKY BEZEŠVÉ

rozměrové normy

EN ISO 1127, EN 10216-5, 10297-2, EN 10305-1

povrch mořený, lesklý

válcované duté tyče dle EN 10216-5

JAKOSTI

základní sortiment

1.4301, 1.4305, 1.4571, 1.4404, 1.4541

feritické jakosti

1.4016, 1.4021, 1.4057

speciální žáruvzdorné, žárupevné
jakosti, DUPLEX (1.4462)

TRUBKY SVAŘOVANÉ LASER, TIG, HF

rozměrové normy

EN ISO 1127, podle EN 10217-7, 10296-2

povrch mořený, kartáčovaný, broušený, leštěný

SVAŘOVANÉ TENKOSTĚNNÉ UZAVŘENÉ PROFILY

rozměrové normy

EN 10219

povrch mořený, kartáčovaný, broušený, leštěný

TYČOVÁ OCEL

rozměrové normy

kruhová válcovaná – dle EN 10060 a lesklá dle EN 10278

čtvercová a obdélníková válcovaná – dle 10059, 10058 a lesklá dle EN 10278

šestihranná válcovaná – dle EN 10061 a lesklá dle EN 10278

plochá válcovaná a dělená z plechu

DĚLENÍ MATERIÁLU

AUTOMATICKÉ DĚLÍCÍ LINKY ADIGE

Tyto stroje jsou vhodné pro dělení trubek, uzavřených i otevřených profilů a plných materiálů za použití špičkových pilových kotoučů s povlakem (TIN, TICN, PVD), včetně kartáčování.

rozsah děleného materiálu

délka řezu	17–4500 mm s přesností +/- 0,4 mm
plná tyč	od Ø 10 mm do Ø 40 mm
trubky	od Ø 10 mm do Ø 102 mm
čtvercový profil	od 10×10 mm do 80×80 mm
obdélníkový profil	od 15×10 mm do 100×80 mm
kartáčování – délka	160–4500 mm

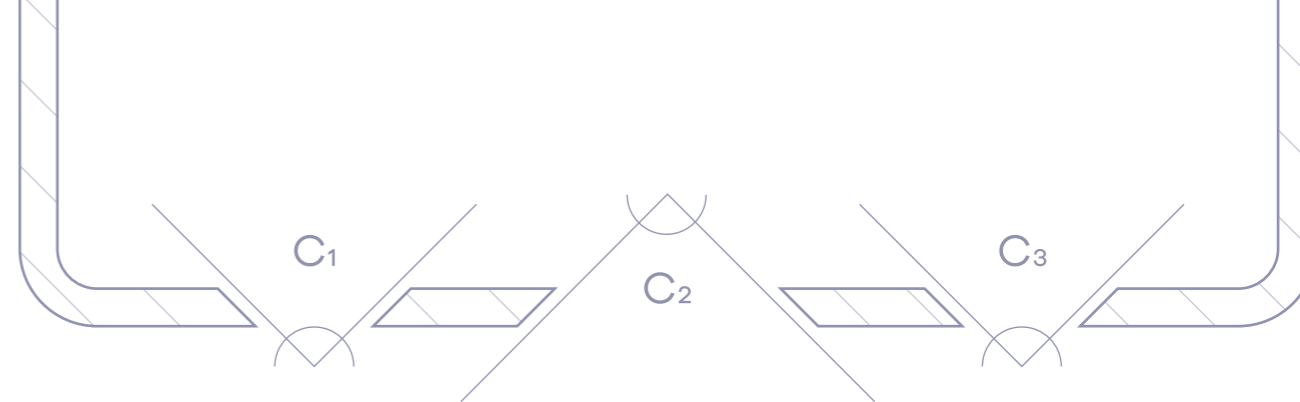
Dělení probíhá za chlazení vzduchem s olejovou mlhou. Dělenice jsou čištěny stlačeným vzduchem (tzv. profukem) tak, aby nedocházelo k jejich znečištění ocelovými pilinami. Silnostěnné materiály jsou při dělení chlazeny emulzní kapalinou.

PÁSOVÁ POLOAUTOMATICKÁ PILA BOMAR PRODUCTION 500.460 ANC 1500

Dělení materiálů dle rozměrové specifikace v tabulce:

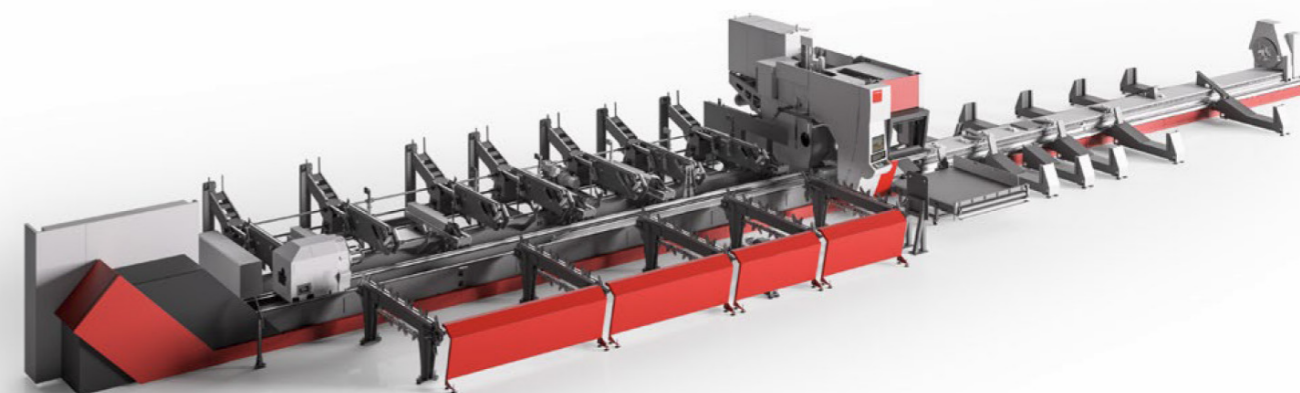
průřez	min. rozměr (mm)	max. rozměr (mm)	max. hmotnost (kg/m)
○	20	460	1350
□	20×20	460×460	1350
▭	20×15	500×460	1350

Délka řezu 20–6000 mm s přesností od +/- 0,5 mm.



3D LASEROVÝ PÁLICÍ STROJ BYSTRONIC FL300

V rámci neustálého zkvalitňování služeb jsme v roce 2019 zakoupili moderní 3D laserový pálicí stroj Bystronic FL 300. Pálení probíhá metodou CO₂ a našim zákazníkům nyní můžeme nabídnout nejen kolmé pálení ocelových trubek a profilů (včetně speciálních), ale díky 3D pálicí hlavě i pálení složitějších řezů pod úhlem a výrobu polotovarů pro další použití. To vše s přesností od +/- 0,1 mm.



průřez	min. rozměr (mm)	max. rozměr (mm)	max. hmotnost (kg/m)	max. délka (mm)
○	20	305	60	8000
□	14×14	254×254	60	8000
▭	18×10	280×100	60	8000



FAVEX, s.r.o.

Hradištská 98,
687 08 Buchlovice

tel: +420 572 411 530

fax: +420 572 557 731

email: info@favex.cz

www.favex.cz

