



Prodaja:

2200 Monor, Mátyás király u. 11.

Tel.: 29/413-553 Fax: 29/413-535

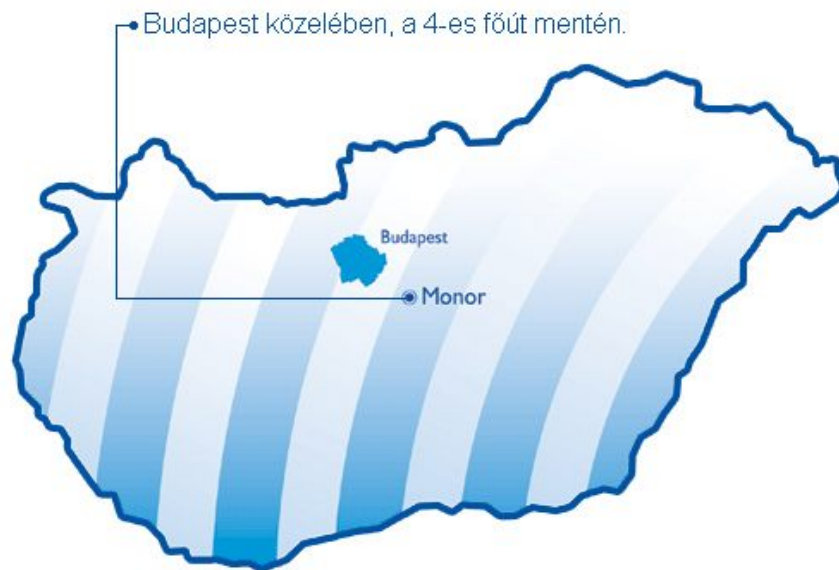
Proizvodnja:

2200 Monor, Jókai Mór u. 9-11.

Tel.: 29/613-540 Fax: 29/613-558

E-mail: bandk@bandk.hu

Internet: www.BandK.hu és www.nyilvanoswc.eu



György Kugel
generalni direktor

Attila Döndő
direktor razvoja proizvodnje i komercijale

István Árki
tehnički direktor

Ukratko o firmi B&K Kft ...

Naše društvo osnovano je **1991. godine** s ciljem **proizvodnje, te prodaje visoko kvalitetne higijenske opreme i uređaja za sanitarne čvorove.**

Društvo – koje se nalazi u 100%-nom mađarskom vlasništvu – već više od jedne decenije uspješno posluje na tržištu. Za to vrijeme stekli smo značajno iskustvo na području trgovine, projektovanja i proizvodnje. Već 6 godina raspolažemo certifikatom ISO 9001 koji dokazuje da naša firma radi na osnovu međunarodno priznatih standarda kvalitete.

B&K Kft. putem razvoja proizvodnje i uvoza postepeno proširuje paletu proizvoda. Pridajemo veliki značaj **uštedi vode i energije, ekonomičnosti**, primjeni **najhigijeničnijih rješenja**, kao i otpornosti proizvoda protiv **vandalskih razaranja.**

Danas već možemo **u potpunosti da opremimo javne WC-e, tuševe, svlačionice** itd. **sa sanitarnim uređajima otpornima na vandalska razaranja, higijenskim proizvodima, sistemima razdjelnih zidova**, kao i **dopunskom opremom za invalide.**

Proizvodimo i prodajemo veliki broj **higijenskih uređaja neophodnih za prehrambenu industriju**, podjednako za tehnološka područja i sanitarne čvorove. Na osnovu **individualnih potreba projektujemo i proizvodimo** proizvode od **inoks čelika.**

Alat potreban za zadovoljavanje specifičnih potreba proizvodimo i održavamo sami, što značajno smanjuje troškove alata i gotovih proizvoda.

Projekovanje i proizvodnja:

Unutar naše djelatnosti presudnu ulogu igra projektovanje i proizvodnja maksimalno prilagođena **individualnim** potrebama naručiocat. **Tokom proizvodnje individualnih proizvoda** naši partneri su pretežno **građevinsko-mašinske firme, društva s područja proizvodnje vozila i mašina**, dok za potrebe **farmaceutске i prehrambene industrije u malim i srednjim serijama** proizvodimo specijalne uređaje i polugotove proizvode od ploča **inoks, crnog i pocinčanog čelika.**

Stekli smo značajno projektantsko i proizvodno iskustvo na području uređaja od inoks i crnih čeličnih ploča, industrijskih instalacija od bakra i inoksa, te proizvodnje i projektovanja alata i proizvodnih sredstava.

Stoje nam na raspolaganju uređaji i tehnologija koji omogućuju sljedeće načine obrade: obrada ploča, savijanje, brušenje, prešanje, struganje, valjanje, zavarivanje, plazma-rezanje, tačkasto i bradavičasto zavarivanje, krojenje, komadanje, pjeskiranje. B&K Kft je jedina firma u Mađarskoj koja projektuje i proizvodi automatske WC-e za javne površine.

Proizvodi za industriju vozila i strojeva:

Rezervni dijelovi željezničkih vagona

Dijelovi za metroe i tramvaje

Dijelovi pumpi

Ploče za oblaganje automata za pića

Ploče vanjskih i unutrašnjih obloga bojlera (u boji, sinterovano)

Konzole, nosači

Ploče za video projektore na slobodnom prostoru

Proizvodi za sanitarne čvorove:

Senzorski ispiraći WC-a i pisoara, sistemi slavina otpornih na vandalska razaranja (infra kapacitivni senzori, radar)

Sistemi tuševa (sistemi tuševa za unutrašnje i vanjske lokacije)

Inoks WC-i i zidovi pisoara

Ogledala, kontejneri za otpad

Dopunska sanitarna oprema, rukohvati za invalide
Dugmad za pokretanje umivaonika nogama i koljenima
Česme od inoks ploča
Centralni spojevi termostatskog predmješača, inoks kućište
Pojedinačni i povezani umivaonici proizvedeni s inoks bazenom
Sistemi sanitarnih razdjelnih zidova

Automatski, dizajnirani WC-i za javne površine:

WC-i standardnih dimenzija (bez mogućnost samostalnog korištenja od strane invalida)
WC-i koji se mogu samostalno koristiti od strane invalida.

Proizvodi za prehrambenu industriju:

Inoks cijevi i slivnici
Senzorski inoks umivaonici, oprema za dezinfekciju ruku
Čizme, pregače, kalupi, aparati za pranje s ormarom i dozatorom kemikalija
Sustavi za kontrolu prolaza, uređaji za dezinficiranje radnih sredstava, spremnici, vretena za crijeva
Klopke za insekte koje zadovoljavaju propise HACCP
Gril kolica, komore za dimljenje

Reference:

Automobilska i mašinska industrija (GANZ-ŠKODA, LAING, BOMBARDIER, Collner, Beelonia GmbH, itd.)

Prehrambena industrija (Debreceni Hús Rt, Nyírségi Szárnyas Kft. Debrecen, Gyulai Húskombinát, Szegedi Paprika Rt., Új-Mizo Rt., Baromfi vágóhíd Nyírbátor, Kecskeméti Állategészségügyi és Élelmiszerellenőrzési Laboratórium)

Kupališta (Hajdúszoboszló, Debrecen, Monor, Cegléd, Tapolca, Bp-Széchenyi Fürdő)

Kasarne (Eger, Szolnok, Tata, Aszód, Hódmezővásárhely, Kecskemét, Budapest)

Bolnice (MH-Központi Honvéd Kórház, Hetényi Géza Kórház-Szolnok, Csolnoky F. Megyei Kórház-Veszprém, itd.)

Stadioni (Budapest Aréna, Főnix Csarnok-Debrecen, Zalaegerszeg, Nyíregyháza,)

Izbjeglički kampovi (Debrecen, Békéscsaba, Bicske)

Oprema odmorišta na autocestama (autocesta M1, autocesta M3, autocesta M7)

Kaznene ustanove (Szombathelyi BVI, Szegedi „Csillag” börtön, Gyulai fogda, Hatvani fogda, Miskolci fogda, Tököli BVI, Budapesti BVI, Baracskai BVI),

„Tehnologije čistih prostora” tvornica lijekova

Najvažniji partneri s područja građevinske industrije:

Keviép Kft., STRABAG Építő Rt., Mart Építőipari és Kereskedelmi Kft., KÉSZ Közép-Európai Építő és Szerelő Kft., VEMÉVSZER-ÉPÍTŐ Építőipari Kft., ZALAÉP-FER Ipari és Kereskedelmi Bt., Kipszer Zrt., itd.

Nadamo se da smo Vam uspjeli ukratko predstaviti djelatnost, proizvode i mogućnosti našeg Društva. Obratite nam se s Vašim zahtjevima i pitanjima!

Pozdravaljam Vas u nadi što skorijeg uspostavljanja poslovne suradnje:



György Kugel
generalni direktor

B&K Kft. – Trgovina

Trgovinska djelatnost B&K Kft-a u prvom redu znači prodaju vlastite i uvozne građevinsko-sanitarne opreme i higijenskih proizvoda. U ovim radnim zadacima učestvuje oko 20 saradnika koji rade pri korisničkoj službi i u skladištima naše tvrtke u Monoru.

Tko su dakle ljudi koji rade u interesu zadovoljavanja potreba naših partnera?



- Odjel za marketing, čiji je cilj predstavljanje proizvoda u što širem krugu. To se postiže pomoću DM pisama, On-line i Off-line kampanja, učestvovanjem na sajmovima i izložbama, kao i održavanjem web sajta preduzeća.
- Ekipa projekt managera pronalazi aktualne investicije i nudi naše proizvode. Izrađuje i ponude partnerima, prati tekuće projekte, održava veze sa strankama.
- Odjel za izvoz i uvoz. Upravlja prodajom proizvoda izvan granica zemlje, održava veze sa stranim dobavljačima.
- Saradnici odjela za standardizaciju kvalitete brinu za održavanje odgovarajućeg nivoa kvalitete proizvoda (CE standard) i radnih procesa (ISO 9001:2000).
- Saradnici korisničke službe partnerima pomažu putem telefona i lično, nadalje primaju narudžbe i prate njihovu realizaciju.
- Neprekidno održavanje veza s kupcima s čitavog područja Mađarske putem ličnih posjeta i kontakata obezbjeđuju regionalni zastupnici. Oni takođe posjećuju i investicije otkrivene od strane projekt managera.
- Logistički saradnici u skladištima vode brigu o pakovanju robe, toku transporta, razmještanju pristiglih pošiljki ...

B&K Kft - PROIZVODNJA, INFRASTRUKTURA

Naše društvo djeluje u gradu Monoru, na području od 25000 kvadratnih metara, sa uredskom zgradom od 2000 kvadrata i podršku modernog informatičkog sistema za upravljanje proizvodnjom i projektovanje.

Priprema proizvodnje

Postojeće i nove proizvode razvijamo pomoću računarske radne stanice za 3D projektovanje Pro/Engineer. Ovaj sistem omogućuje nam da partnerima već u početnoj fazi projektovanja fotografsko-realističkim putem prikazemo naše zamisli. Tako se kod partnera povećava osjećaj komfora, štedi novac i vrijeme.

Koordinatna CNC probijačica tipa Boschert Twin Rotation 1250x2000

Alatna mašina na CNC upravljanje podobna je za proizvodnju rezervnih dijelova od lima hladnim putem. Može obavljati sljedeće radnje: probijanje otvora, opkranje, savijanje, razvlačenje, prosjecanje itd. Uređaj posjeduje dvije alatne glave od kojih je jedna okretna. Na ovaj način iz željenog kuta moguće je i probijanje rupa uspravnog oblika. Stezna glava broj 1 opremljena je alatnom glavom Revotool 7 sa sedam gnijezda, dok se na steznoj glavi broj 2 nalazi alatna glava Revotool 4 sa četiri gnijezda. Pored toga u slučaju obje stezne glave mogu se koristiti i specijalni Trumpf alati. U slučaju stezne glave broj 2 postoji i mogućnost korištenja raznih alata za deformisanje.



Stroj radi na hidraulični pogon s maksimalnom potisnom silom od 280 kN. Raspon kretanja stroja u pravcu Y osovine je 1250 mm, a u pravcu X osovine 2000 mm. Dimenzija obradive ploče je 1250x2500 mm, a trake 1250x10000 mm. Maksimalna debljina probijanja lima u slučaju normalnog crnog čelika, ovisno o prečniku rupe je 6,4 mm. Najveći prečnik individualnih alata je 105 mm. Brzina pozicioniranja u pravcu X/Y osovine je 60/30 m/minuti.

Preciznost pozicioniranja mašine je +/- 0,05 mm. Maksimalna brzina probijanja otvora iznosi 275 udara/minuti. Alatnom mašinom upravlja softver LABOD CNC. Memorija može da čuva 50 programa probijanja otvora, kao i podatke o 500 alata s crtežima, ili su isti dostupni neposredno preko informatičke mreže preduzeća, pomoću interface-a RS232C. Proizvodni stroj u interesu korištenja u što širem krugu raspolaže velikim fondom alata. Mašina je stara pola godine.

Mašina za savijanje cijevi i profila tipa AKYAPAK 101 s komandom AK200CS3 Playback NC

Mašina za savijanje profila savija široku paletu čeličnih profila u lukove različitog radijusa. Omogućuje savijanje L i U profila na hladno, toplo valjanih L,T,U i I profila kružnog, kvadratnog i pravougaonog presjeka, cijevi raznog prečnika, te šupljih profila kvadratnog i pravougaonog prečnika. Donji valjci za savijanje mogu funkcionisati neovisno, što obezbjeđuje mogućnost predsavijanja radnog komada na oba kraja. Putem potpornih valjaka s mogućnošću podešavanja mogu se savijati i spirale. Za pojedinačne radne zadatke koriste se standardni valjci, dok se cijevi i profili



specijalnih dimenzija savijaju putem posebnih valjaka. Mašina se može podjednako koristiti u horizontalnom i vertikalnom pogonu, što obezbjeđuje širok krug primjene. U horizontalnom pogonu moguća je i proizvodnja velikih radnih komada. Komanda Playback 200 NC tijekom programiranja korisnicima pruža veliki broj mogućnosti. Memorija mašine čuva 100 različitih programa savijanja sa 100 programskih radnji. Dovoljno je da savijanje poznaje operater. Tokom pokretanja programa mašina uvlači materijal među osovine i čeka na rukovaoca koji savija radni komad. Sistem komande za vrijeme savijanja sve korake čuva automatski u memoriji. Prilikom sljedećeg savijanja komandni sistem takođe automatski ponavlja sve korake, zbog čega će i pojedini radni komadi biti identični sa prethodnima.

Tehnički podaci:

- osovina savijanja: promjer 100 mm
- valjci za savijanje: promjer 315 mm
- brzina savijanja: 5 m/min.
- učinak: 11 kW

Hidraulička mašina za savijanje ruba tipa AD-S 30135 CNC SYNCHRO

Hidraulička CNC mašina za savijanje ruba sa komandom Modeva 10S. Ova mašina za obradu koristi se prilikom savijanja limenih dijelova na hladno. Potisni klipovi Y1 i Y2, kao i zadnji graničnici u pravcima X i R upravljaju se pomoću programa. Isto tako, ovisno o kvaliteti materijala i debljini lima, program upravlja i prednapretnjem stola (bombiranje). Sistem zadnjih graničnika mašine posjeduje povećanu duljinu putanje od 1000 mm i dubinu grla od 410 mm, što proširuje mogućnosti upotrebe. Radnje savijanja obavljaju se pomoću prizmi i pečata.



U interesu izbjegavanja gubitka vremena pečati za savijanje se lako mijenjaju pomoću brzopostavljajućih podupirača. Maksimalna dužina savijanja je 3050 mm, uz potisnu snagu od 135 t. Programiranje mašine rješava se iz upravljačke konzole ili s vanjskog računara, primjenom softvera specijalno razvijenog za ove svrhe. Program se na konzoli može koristiti i zasebno, uz mogućnost grafičkog prikaza savijanja, te optimizacije redoslijeda radnji radi izbjegavanja eventualnih sudaranja. Tijekom rada pojedine faze savijanja mogu se stalno pratiti na grafičkom displeju, dok se sa ciljem ponovnog korištenja programi savijanja mogu spremati u alfanumeričkom redoslijedu. Što univerzalniju upotrebu mašine obezbjeđuje stalno opremanje alatom koje se prilagođava eventualnim potrebama kupaca.

Hidrauličke makaze za lim s kliznom gredom tipa JDHGM-3006

Mašina služi za rezanje limenih ploča. Maksimalna dužina rezanja je 3100 mm. Najveća debljina rezanja u slučaju normalnog crnog čelika je 6 mm, a kod inoks čelika 4 mm. Maksimalni kapacitet: 15 rezanja/minuti. Uređaj je opremljen bočnim graničnicima od 90° i 45°, kao i zadnjim motornim graničnikom koji obezbjeđuje mehaničko ili manualno podešavanje dužine rezanja s preciznošću od 0,1 mm. Mašina je stara 3 godine.



Hidraulička mašina za savijanje ruba tipa HAP30200

Uređaj se koristi za proizvodnju dijelova od lima na hladno. Radnju savijanja uz pomoć hidrauličkih radnih klipova ostvaruje donji dio alata s prizmom i gornjim pečatom. Maksimalna dužina savijanja iznosi 3050 mm, uz najveću snagu savijanja od 2000 kN. Mašina posjeduje motorni zadnji graničnik i digitalni sistem displeja. Ovdje se podešava razmak savijanja s preciznošću do 0,1 mm. Fino podešavanje može da se izvrši i manualnim putem. Kretanje klizne grede takođe se podešava pomoću motornog graničnika, s preciznošću do 0,1 mm. Pozicija graničnika prikazuje se putem digitalnog displeja. Mašina je opremljena raznim gornjim i donjim alatima. Najmanja dužina savijanja računajući od ruba lima ovisno o debljini je 8 mm. Mašina je stara 3 godine.



Motorna mašina za kružno savijanje lima sa tri valjka tipa MSMS-2050

Mašina za kružno savijanje funkcioniše pomoću 3, asimetrično raspoređena valjka. Služi za savijanje limenih valjaka i konusa. U slučaju mekog čelika maksimalna debljina lima je 6 mm, a dužina 2050 mm. Gornji valjak mašine se odstranjuje. Podešavanje radijusa savijanja obavlja se pokretanjem zadnjeg valjka, pomoću motora. Promjer valjaka je 180 mm, a minimalni promjer savijanja ovisno o debljini lima 200 mm. Profilisani valjci na kraju valjaka omogućuju savijanje šupljih profila, cijevi i čeličnih profila. Mašina je stara 3 godine.



Ekscentrična preša tipa LEN63C

Mašina se koristi za hladnu obradu, prešanje, rezanje, opkranje, savijanje, zakivanje itd., u ručnom i automatskom pogonu. Stalak mašine može se ukositi za maksimalno 25°. Potisna snaga: 630 kN. Predstavlja kombinovanu verziju koja podjednako omogućuje brzi i spori hod. Broj udara u automatskom pogonu 65/130 udara/minuti, a kod pojedinačnih udara 32/45 udara/minuti. Dužina udara podešava se između 10-105 mm, a pozicija udara sa 70 mm. Dimenzija stola je 800x630 mm, uz mogućnost postavljanja mehaničkog dodavača tipa QVZ 1,6 maksimalne potisne snage 16 kN s amplitudom kretanja 63 mm. U vidu dodatne opreme mašina raspolaže velikim brojem individualnih alata za prešanje, 3 potkovičasta alata opšte namjene različitih dimenzija, te više alata za bušenje.



Trakasta testera tipa SN 270N

Ova mašina služi za rezanje zbijenih metala, šupljih i punih profila i cijevi. Maksimalni prečnik rezanja kod kružnog prečnika je 230 mm, kvadratnog prečnika 200x200 mm, dok je isti u slučaju pravougaonog prečnika 250x120 mm. Kut rezanja u lijevom pravcu podešava se bezstepenasto, između 0-60°. Mašina posjeduje mogućnost podešavanja dvije brzine, što omogućuje postizanje brzine rezanja od 29 i 58 m/min. Mašina je stara 3 godine.



Tradicionalni strugovi (Tipovi mašina: 1A616, SV-18-RA, E-400)

Mašine maksimalnog provrtnog promjera 400 mm, podobne za struganje limova dužine 1500 mm. Oprema mašina: prednji i stražnji nosači noževa, konusne letve, horizontalni diskovi, stojeće i pokretne forme, te zamjenski točkovi za izvršavanje raznih zadataka usjecanja navoja.



Univerzalne glodalice (Tipovi strojeva: ME-250, 6T 82-1)

Ove mašine podjednako se koriste za pojedinačno i serijsko obrađivanje metalnih i nemetalnih materijala. Mašina vrši obradu horizontalnih i vertikalnih površina, ramena, stepenica, utora, okvira, formi, krugova i kružnih lukova. Omogućuje i radnje struganja rupa, spiralnog glodanja, te izrade zupčanika. Maksimalna dimenzija stola je 320x1250 mm, najveće kretanje stola 800x320x420 mm, dok maksimalna masa radnog komada iznosi 400 kg. Tehnološke mogućnosti mašine povećavaju razne klinaste zatezne čeljusti, diobene glave, pokretni kružni stolovi, dljeto za urezivanje unutrašnjih utora, stezne naprave, glave sa pločicama, klipne glave itd.



Stubna bušilica tipa OF-22

Mašina služi za bušenje, usjecanje navoja i trenje raznih metalnih dijelova, sa mogućnošću mehaničkog i ručnog posluživanja. Maksimalni prečnik rupe bez predbušenja u crnom čeliku je 40 mm, a kod lijevanog gvožđa 50 mm. Nakon predbušenja prečnik bušenja kod crnog čelika je 80 mm, a u slučaju lijevanog gvožđa 100 mm. Maksimalni prečnik finog navoja kod upotrebe crnog čelika je 50 mm, a kod lijevanog gvožđa 60 mm. Konus glavnog vretena je tipa Morse-4. Mogućnost podešavanja obrtaja: 12, broj načina mehaničkog posluživanja: 9.



Horizontalna brusilica 3 D711VF11

Koristi se u prvom redu za finu obradu horizontalnih površina od čelika, posebno na području proizvodnje, obnove i oštrenja alata. Maksimalna dimenzija magnetnog stola je 200x600 mm. Mašina posjeduje i posebnu demagnetizacijsku opremu.

Aparat za zavarivanje topljivom elektrodom pod zaštitnim gasom tipa MIG-300

Aparat je namijenjen za zavarivanje limova i čeličnih profila, ovisno o potrebama. Može se koristiti za neprekidno, tačkasto, šavno i isprekidano zavarivanje. Prečnik upotrebijive žice za zavarivanje ovisno o opremi je 0,6 – 0,8 mm ili 1 – 1,2 mm. Pored crnog čelika aparat se može koristiti i za zavarivanje inoks čelika. Moguće je podešavanje jačine struje između 30 – 300 A u 16 stupnjeva, te brzine žice između 1 – 16 m/minuta. Za razne varene materijale koriste se razni zaštitni gasevi, CO, argon ili azot. Aparat je star 2 godine.



Aparat za zavarivanje pod zaštitnim gasom tipa INVERTIG 260 AC/DC Digital AWI/TIG

Aparat djeluje kao izvor jednosmjerne i naizmjenične struje, podoban za zavarivanje legiranih i nelegiranih čelika, plemenitog čelika, obojenih metala, te aluminija i njegovih legura. Pruža mogućnost bezstepenog podešavanja jačine struje između 5 i 260 A. Paljenje luka vrši se pomoću visokonaponskog uređaja velike frekvencije. Aparat se može koristiti i u impulsnom pogonu. Rukovanje aparatom i podešavanje obavljaju se pomoću Dialog sustava, preko ekrana. Memorija čuva 12 prethodno podešenih programa zavarivanja. Moguća je primjena sljedećih zaštitnih plinova: argon, helij, smjesa argona i helija, smjesa argona i vodika. Aparati su stari 1-3 godine.



Aparat za otporno tačkasto zavarivanje tipa TECNA 8206

Aparat se koristi za tačkasto i bradavičasto zavarivanje normalnog crnog čelika, legiranog čelika, mesinga i aluminija. Nominalni učinak aparata je 63 kVA, a maksimalni učinak zavarivanja 170 kVA. Maksimalna jačina struje kod aluminija: 26 kA, kod čelika: 20 kA. Dužina držača elektrode za tačkasto zavarivanje je 540 mm. Ravan bradavičastog zavarivanja od stroja je udaljena 420 mm. Uređaj je opremljen mikroprocesorskom komandom zavarivanja tipa TE-180, s mogućnošću podešavanja i čuvanja 15 programa zavarivanja. Svaki program pruža mogućnost podešavanja parametara zavarivanja od najjednostavnija 4 stepena do najsloženijih, čak 16 parametara. Ovakvi parametri su npr. priprema, pulsiranje, naknadno grijanje, povećanje pritiska, ograničenje minimalne i maksimalne struje, podešavanje vremena hlađenja itd. Limove koji se zavaruju stiska pneumatski radni cilindar potisnom snagom od 1242 daN. Debljina podobna za zavarivanje kod normalnog crnog čelika je 4 + 4 mm, kod inoks čelika 3 + 3 mm, a u slučaju aluminija 1,5 + 1,5 mm. Mašina je stara 3 godine.



Ručni plazma rezač tipa Barracuda RTC-100

Mašina za plazma rezanje djeluje pomoću komprimiranog zraka. Koristi se za rezanje svih vrsta metala, prvenstveno jače legiranih čelika i aluminija. Mogućnosti primjene: ravno rezanje, rezanje formi i kružno rezanje rupičasto rezanje limova, bušenje, rezbarenje, kutno rezanje. Jačina struje se reguliše bezstepeno između 15 – 100 A. Maksimalni učinak mašine je 11,5 kW. Najveća debljina ploče prilikom finog rezanja je 30 mm, a kod grubog komadanja 40 mm. U



interesu lakšeg rezanja mašina je opremljena radnim stolom dimenzija 1000x2000 mm i pokretnim stolom tipa WMF – 100, nosivosti 100 kg, koji omogućuje podešavanje između 0,8 – 8 obrtaja/minuti.

Komora za pjeskiranje tipa ATK 4x2, 8x2,6

Površina komore za pjeskiranje je 3,8 x 2,6 m, a unutrašnja visina 2,4 m. Površina radnog komada se u radnom prostoru čisti pištoljem za pjeskiranje, pomoću zgnusnutog zraka. Pjeskiranje se ostvaruje primjenom staklenih perli dimenzija 100 mikrona. (Količina sredstva: otprilike 1,4 t staklenih perli). Ovaj radni proces prvenstveno služi za pripremu i čišćenje površina varenih konstrukcija i predmeta od inoks čelika, lakih ili obojenih metala (aluminij, čelik), rezervnih dijelova i gotovih proizvoda. Služi za smanjenje ručnog rada brušenja i poliranja, postizanje baršunaste, homogene površine proizvoda, kao i dekorativnog izgleda. Pjeskiranjem se ne postiže samo izvrsna kvaliteta pripreme površine, već se značajno štedi i na trajanju obrade.



Radionica

U radionici se obavljaju montaža, testiranje, kontrola kvalitete i pakovanje proizvoda razvijenih i proizvedenih od strane B&K Kft-a. U procesu razvoja novih proizvoda značajnu ulogu igraju ozbiljna opremljenost mašinama i visoka stručnost radne snage. Stručnjacima u radu pomažu elektronski mjerni uređaji, stolovi za probe pritiska, električni ručni alati, aparat za livačko zavarivanje tipa Soyer, kao i probni stolovi i računar koji se koristi za programiranje i provjeru strujnih krugova.



Adresa: H-2200 Monor, Mátyás kir. 11. **Telefon:** (00 36) 29-413-553, (00 36) 29-613-500
Fax: (00 36) 29-413-535 **E-mail:** bandk@bandk.hu **Web:** www.bandk.hu