

Přehled strojů:

1) CNC obrobna:



Naše výrobní CNC jednotka se během krátkého času od založení v roce 2002 vyvinula ve špičkové výrobní pracoviště dodávající malé a střední série náročných komponentů s tolerancemi při obrábění až do 0,003 mm. Vyráběné spektrum dílců obsahuje jak tvarově jednodušší dílce (ale v tisícinových tolerancích a s jakostním povrchem), tak dílce vyžadující prostorové 5-osé obrábění založené na schopnostech strojů MAZAK Integrex.

Stabilita výrobního procesu je garantována důsledným dodržáním postupů ISO 9001:2000, vynikající úrovní nejmodernějších výrobních CNC víceúčelových center firmy MAZAK řady INTEGREGEX, NEXUS a SQT s rokem výroby 2002, 2003 a 2004. Všechny dílce jsou programovány separátně v SW CAMWARE a zasílány do strojů. Stabilita procesu a výroby je pravidelně testována statistickým měřením způsobilosti strojů (kalibrace strojů).

Dílce jsou běžně tepelně zpracovány lokálně v kalárnách evropského řetězce BODYCOTE a opatřeny speciálními úpravami jako je nitridování, titannitridování, chromování, zinkování, fosfátování atd. s možností doložení certifikátu kvality provedeného procesu.

<i>Výchozí polotovar dílu</i>	<i>Tyč (do 63 mm), odlitek, výlisek, nařezaný polotovar do průměru 290mm</i>
<i>Materiál dílu</i>	<i>Ocel, hliníkové a hořčíkové slitiny, nerezové oceli</i>
<i>Vnější průměr dílu</i>	<i>Optimální do 200 mm, max. do 290 mm</i>
<i>Délka dílu</i>	<i>Optimální do 350 mm, max. do 290 mm</i>
<i>Hmotnost dílu</i>	<i>Optimální do 30 kg, max. do 80 kg</i>
<i>Výrobní série</i>	<i>od 300 ks/rok</i>
<i>Výrobní dávka</i>	<i>od 50 ks/1 dávka</i>
<i>Dodací termín</i>	<i>2 - 4 týdny nebo dle dohody ,JIT , Kanban</i>

- Mazak Integrex 200 SY – 5 osé soustružnicko-frézovací centrum.
Stroj je umožňuje upínáním pomocí sklíčidla a kleštiny. Umožňuje výrobu přetahem.
Sklíčidlo: 250
Plánovaná směnnost: 3 směny
Plánovaná kapacita denně: 1350 min
Plánovaná kapacita měsíčně: 28350 min
- Mazak Integrex 200 III ST – 5 osé soustružnicko-frézovací centrum.
Stroj je umožňuje upínáním pomocí sklíčidla a kleštiny. Umožňuje výrobu přetahem.
Sklíčidlo: 250
Plánovaná směnnost: 3 směny
Plánovaná kapacita denně: 1350 min
Plánovaná kapacita měsíčně: 28350 min
- Mazak SQT 250 MS – CNC revolverový soustruh (3 osy)
Stroj je umožňuje upínáním pomocí sklíčidla. Stroj je vybaven pevnými a poháněnými držáky
Sklíčidlo: 250
Plánovaná směnnost: 4 směny (nepřetržitý provoz)
Plánovaná kapacita denně: 1350 min
Plánovaná kapacita měsíčně: 40500 min
- Mazak Nexus 200 – CNC revolverový soustruh (3 osy)
Stroj je umožňuje upínáním pomocí sklíčidla a koníku. Stroj je vybaven pevnými a poháněnými držáky.
Sklíčidlo: 200
Plánovaná směnnost: 4 směny (nepřetržitý provoz)
Plánovaná kapacita denně: 1350 min
Plánovaná kapacita měsíčně: 40500 min

- Mazak Nexus 350 MY – CNC revolverový soustruh s osou Y (4 osy)
 Stroj je umožňují upínáním pomocí sklíčidla, koníku a automatické lunety.
 Stroj je vybaven pevnými a poháněnými držáky.
 Sklíčidlo: 350
 Plánovaná směnnost: 3 směny (možnost nepřetržitého provozu)
 Plánovaná kapacita denně: 1350 min
 Plánovaná kapacita měsíčně: 28350 min (až 40500 min)

- VS – vrtací stroj

Průměr otvoru	3 – 20 mm
Max. délka vrtaného otvoru	1 450 mm, při otočení kusu 2 900 mm
Max průměr dílu	290 mm – možnost vrtání i jiných geometrických tvarů
Materiál	bez omezení, vč. mat. pro letecký průmysl

- Plánovaná směnnost: 2 směny (možnost nepřetržitého provozu)
- Plánovaná kapacita denně: 900 min
- Plánovaná kapacita měsíčně: 18000 min (až 40500 min)

2) CNC brusárna:



Naše broušící technologie, kvalita a flexibilita jsou prověřovány náročnými dodávkami pro firmy, jako například BOSCH. Od 1. 12. 2003 v provozu moderní broušící jednotka vybavená CNC a konvenčními bruskami.

Odběrateli produkce jsou renomované firmy z automobilového a leteckého průmyslu a přesného strojírenství - elektromotory, pohony, tvářecí nástroje, medicínská technika, součásti strojů, hydraulické systémy.

Používáme nejnovější model vedoucího evropského dodavatele broušících technologií firmy STUDER umožňující broušení otvorů, ploch a tvarů.

Maximální rozměry broušených předmětů: vnitřní a vnější průměr 1 - 80 mm, délka do 500 mm, hmotnost do 15 kg.

Přesnost broušení:

Soustřednost 0,001 mm	Kruhovitost 0,001 mm
Přímost 0,001 mm	Obvodové házení 0,001 mm

- Studer S 33 U 650 – univerzální bruska na kulato

CNC bruska pro broušení vnitřních a vnějších průměrů. Broušení ve vřeteníku (sklíčidlo, přípravek, magnet) a mezi hroty.

Plánovaná směnnost: 4 směny (nepřetržitý provoz)

Plánovaná kapacita denně: 1350 min

Plánovaná kapacita měsíčně: 40500 min

- Studer S 33 U 1000 – univerzální bruska na kulato

CNC bruska pro broušení vnitřních a vnějších průměrů. Broušení ve vřeteníku (sklíčidlo, přípravek, magnet) a mezi hroty, automatická luneta.

Plánovaná směnnost: 4 směny (nepřetržitý provoz)

Plánovaná kapacita denně: 1350 min

Plánovaná kapacita měsíčně: 40500 min

3) Konvenční pracoviště:

- SV18 RA-I – konvenční soustruh

V lunetě délka ks max.: 1280mm, při této délce max. průměr 40.

Průchod vřetenem: 40mm

V čelistech: průměr ks 230 mm – pouze při krátkých délkách, tak do 150mm

Max. váha ks: 15kg

Plánovaná směnnost: 2 směny (možnost nepřetržitého provozu)

Plánovaná kapacita denně: 900 min

Plánovaná kapacita měsíčně: 18000 min (až 40500 min)

- SV18 RA-II – konvenční soustruh

V lunetě délka ks max.: 1280mm, při této délce max. průměr 40.

Průchod vřetenem: 40mm

V čelistech: průměr ks 230 mm – pouze při krátkých délkách, tak do 150mm

Max. váha ks: 15kg

Plánovaná směnnost: 2 směny (možnost nepřetržitého provozu)

Plánovaná kapacita denně: 900 min

Plánovaná kapacita měsíčně: 18000 min (až 40500 min)

- BK –Hostivař I. – konvenční bruska na kulato.

Max. váha ks: 20kg mezi hroty

Největší průměr ks: 250, ovšem mezi hroty!!!

Čelisti-váha ks: max 10kg

Délka ks: max. 700mm (hroty)

Plánovaná směnnost: 2 směny (možnost nepřetržitého provozu)

Plánovaná kapacita denně: 900 min

Plánovaná kapacita měsíčně: 18000 min (až 40500 min)

- BK –Hostivař II. – konvenční bruska na kulato.

Max. váha ks: 20kg mezi hroty

Největší průměr ks: 250, ovšem mezi hroty!!!

Čelisti-váha ks: max 10kg

Délka ks: max. 700mm (hroty)

Plánovaná směnnost: 2 směny (možnost nepřetržitého provozu)

Plánovaná kapacita denně: 900 min

Plánovaná kapacita měsíčně: 18000 min (až 40500 min)

- BoK–Overbeck – konvenční bruska na kulato.
 - Max. váha ks: 10 kg
 - Největší průměr ks: 150,
 - Čelisti-váha ks: max 10kg
 - Plánovaná směnnost: 2 směny (možnost nepřetržitého provozu)
 - Plánovaná kapacita denně: 900 min
 - Plánovaná kapacita měsíčně: 18000 min (až 40500 min)

- BPH Jung 50 – konvenční bruska na plocho
 - Max. výška ks: 250mm
 - Max. průměr ks: 250mm
 - Max. váha ks: 20kg
 - Plánovaná směnnost: 2 směny (možnost nepřetržitého provozu)
 - Plánovaná kapacita denně: 900 min
 - Plánovaná kapacita měsíčně: 18000 min (až 40500 min)

- Pila Pilous 290
 - Pásová pila poloautomatická.
 - Maximální průměr řezu 290 mm

- Pila Pegas 290
 - Pásová pila automatická a podavačem.
 - Maximální průměr řezu 290 mm

- Dokončovací operace:
 - Leštičky, závitořez, stolní vrtačky, ruční nářadí.
 - Konzervace, popisování dílů gravírováním, balení dílů.
 - Plánovaná směnnost: 2 směny (možnost nepřetržitého provozu)
 - Nyní 6 zaměstnanců.