

Parametry obráběcích strojů používaných v ZVI a.s.

Frézovací obráběcí centra:

	X-axis	Y-axis	Z-axis	Stůl	Hmotnost obrobku max.
VMC 50	1000 mm	500 mm	500 mm	1200 x 500 mm	120 kg
DMU 80T	800 mm	400 mm	500 mm	Ø 800 mm	80 kg
Picomax 100	2000 mm	400 mm	350 mm	2000 x 500 mm	30 kg
EMCO 300	420 mm	330 mm	400 mm	850 x 325 mm	15 kg
BPC 320	320 mm	250 mm	300 mm	300 x 300 mm	30 kg
DMU 60	730 mm	560 mm	560 mm	1000 x 600 mm	100 kg

CNC soustruhy:

	Upnutí ve skl. Ø max.	Ø průchozí vřeteno max.	L max.	Koník	Hmotnost obrobku max.
Nakamura-Tome	-	42 mm	503 mm	No	10 kg tyč
Colchester	-	51 mm	350 mm	Yes	12 kg tyč
Johnford SL-40L	450 mm	76,5 mm	1000 mm	Yes	50 kg

Elektroerozivní drátové řezačky:

	X-axis	Y-axis	Tloušťka materiálu max.	Polotovár max.
BPW 275	200 mm	300 mm	140 mm	400 x 300 mm

Souřadnicové měřicí centrum:

	X-axis	Y-axis	Z-axis
Mitutoyo-Crysta-Apex C	500 mm	700 mm	400 mm

Používané a dosažitelné tolerance:

v rozmezí IT6 – IT12 dle typu použitého strojního vybavení.

K dispozici jsou kromě výše zmíněných strojů také standardní technologie. Stroje – frézky vertikální a horizontální, klasické revolvery, klasické soustruhy, brusky svislé a vodorovné, brusky na otvory a brusky na kulato, omílání, čištění ultrazvukem, tryskání sklem, honování průchozích děr, ostření nástrojů.

Zpracovávané materiály:

Konstrukční oceli, vysoce legované oceli, částečně nerez, hliníkové slitiny pro použití v letectví, optice a elektrotechnice, částečně litiny, slitiny hořčíku, mosaz, bronz. Pro málo a středně sériové zakázky obrábíme plasty lyrou ERTACETAL, TECAPEEK apod.

Přijímáme konstrukční dokumentaci ve formátech:

pdf, dwg, dxf.