ALBA®
PRECISION



NÁSTROJE
PŘÍSLUŠENSTVÍ
STROJE

CZ ALBA precision, spol. s r. o. zastupuje firmy v oblasti nástrojů na obrábění kovů, příslušenství k obráběcím strojům a výrobce strojů z různých zemí, které se mohou pochlubit vysokou kvalitou vyráběných produktů. Naše zákaznická síť je budována více než 20 let a tvořena velkými českými firmami, mezinárodními firmami s pobočkami v České republice, ale i drobnými podnikateli v oblasti kovovýroby. Naším záměrem je vytvořit profesionální prostředí, které bude zahraniční partnery reprezentovat odpovídajícím způsobem a našim zákazníkům nabídne to nejlepší technické řešení.

SK Alba precision je etablovaná spoločnosť na Slovensku, na čo sme hrdí a vďační zároveň. Spolupôsobíme na poli strojárstva už vyše 20 rokov. S pokorou sa pozeráme na výzvy budúcnosti, čo nám však neuberá na dravosti a chuti napredovať. Sme vďační za spoluprácu s renomovanými partnermi a taktiež ďakujeme za príležitosti sprostredkované doterajšími aj budúcimi zákazníkmi.

„Váš partner pro ty nejsložitější úlohy v obrábění.“

Historie společnosti

1992	1994	2001	2004
Zahájení činnosti na českém a slovenském trhu, zastoupení prvních firem	Založení společnosti s ručením omezeným se sídlem v Brně	Založení pobočky na Slovensku – v Banské Bystrici	Vznik samostatné společnosti na Slovensku

Company History

1992	1994	2001	2004
Start-up on Czech and Slovak market, the representation of the first companies	The company with limited liability established in Brno	Establishment of the branch in Slovakia in Banska Bystrica	Formation of a separate company in Slovakia

“Your partner for the most difficult roles in metal machining.”

CZ The main business of our company is the representation of the companies in the field of machines, accessories and tools for the metalworking and treatment of surfaces by blasting in the engineering industry that are characterized by the high quality of the manufactured products and many years of experience. The manufacturers that we represent exclusively in our Republic, belongs to the traditional world producers in its niche areas. Our main goal is to create a professional environment that will represent our business partners in a proper manner and offer the best technical solutions to our customers.

SK ALBA precision is an established company in Slovakia, for what we are proud and grateful at the same time. We cooperate in the field of engineering industry for over 20 years. We are looking forward to the challenges of the future and willing to do our best to keep up with fast moving automotive industry and the rest of industry in Slovakia. We are grateful for the cooperation with all our reputable partners and also thankful for the opportunity to mediate for existing and future customers.

NÁSTROJE

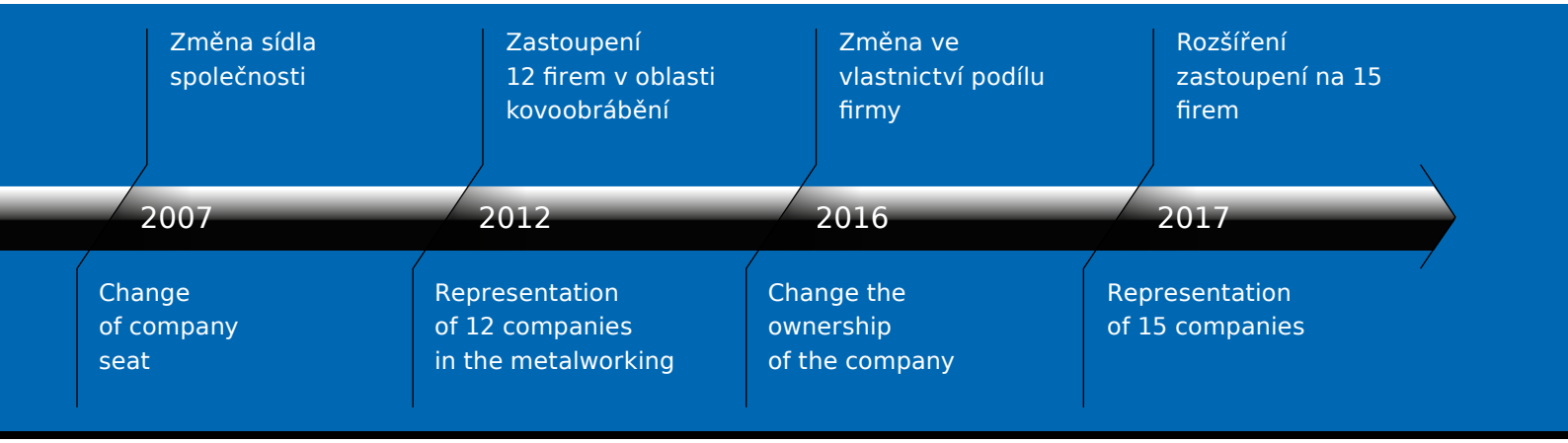
› Válečkovací a diamantové nástroje pro úpravu povrchů (BAUBLIES) ... 4
› Ruční a strojní závitníky, závitové kruhové čelisti, kalibry (HAHNREITER) ... 5
› Soustružení a frézování závitů, drážek, zápichů, frézování ozubení, ruční nástroje na odjehlování (VARGUS) ... 6
› Nástroje pro válcování a řezání vnějších závitů, vícebřité soustružnické hlavy (WAGNER) ... 7

PŘÍSLUŠENSTVÍ

› Pouzdra pro upínání nástrojů, závitořezné přístroje, tepelné upínání nástrojů (BILZ) ... 8
› Standardní a speciální sklíčidla, kleštinové upínače, upínací trny (FORKARDT) ... 9
› Mechanizace a automatizace – podavače tyčí k soustruhům, průmyslové roboty (FMB) ... 10
› Dělící přístroje a otočné stoly pro obráběcí centra a měření (HOFMANN MESS und TEILTECHNIK) ... 11
› Čelní unašeče, pevné a odpružené hroty (NEIDLEIN) ... 12
› Přesné upínací systémy pro brusky, speciální upínací sklíčidla (SWISSCHUCK) ... 13
› Poháněné a pevné nástrojové držáky pro soustruhy (WTO) ... 14

STROJE

› Brusky na výrobu a broušení nástrojů (ANCA) ... 15
› Tryskací stroje s metacími koly pro úpravy povrchů (C. M. SURFACE TREATMENT) ... 16
› Stroje a jednotky pro hluboké vrtání a souřadnicové vyvrtávačky (LOCH) ... 17
› Stroje pro válcování vnějších závitů a ozubení (PEE-WEE®) ... 18



TOOLS

› Roller and diamond burnishing tools (BAUBLIES) ... 4
› Hand and machine taps, standard and special dies, standard and special gauges (HAHNREITER) ... 5
› Lathe turning and milling threads, grooves, undercuts, gear milling, hand tools for deburring (VARGUS) ... 6
› Thread forming tools, thread cutting head (WAGNER) ... 7

MACHINE ACCESSORIES

› Shrink chucks, tapping chucks, shrink machines, collect chucks, Hi-power milling chucks (BILZ) ... 8
› Standard and special chucks, collect chucks, mandrels (FORKARDT) ... 9
› Mechanization and automatization – bar loading magazines for CNC lathes (FMB) ... 10
› Dividing units and rotary tables for milling center (HOFMANN MESS und TEILTECHNIK) ... 11
› Face drivers for turning, grinding and milling, live and dead centres (NEIDLEIN) ... 12
› Precision clamping systems especially for grinding machines (SWISSCHUCK) ... 13
› Driven and static tool holders (WTO) ... 14

MACHINES

› CNC tool grinding machines and CNC systems (ANCA) ... 15
› Automatic centrifugal wheel type blast cleaning and shot peening machines for surface treatment (C.M.) ... 16
› Machines and units for deep drilling (LOCH) ... 17
› Machines for centerless grinding and thread rolling (PEE-WEE®) ... 18

- NÁSTROJE NA VÁLEČKOVÁNÍ POVRCHŮ A OTVORŮ
- DIAMANTOVÉ NÁSTROJE
- VÁLEČKOVACÍ ZAŘÍZENÍ

Téměř 50 let tradice ve výrobě válečkovacích nástrojů – to je vizitka firmy BAUBLIES AG. Moderní výroba probíhá v novém závodě ve městě Renningen-Malmsheim. Po celou svou existenci má podnik v oblasti opracování povrchů válečkováním velmi dobré jméno a také samotný princip válečkování se etabloval jako úsporná kvalitní metoda obrábění kovů.



Válečkovací zařízení RM 2/35

Válečkovací zařízení RM 2/35 je určeno pro úpravu vnějších povrchů hřídelových součástí o průměrech 2 až 35 mm bez omezení délky součásti. Válečkování probíhá průběžným způsobem, posuv součásti je zajištěn kónickým uspořádáním válečků. Dosažitelná drsnost součásti je shodná s klasickými válečkovacími nástroji, tj. Ra < 0,1 µm.



Variabilní diamantový hladící nástroj

Variabilní diamantový hladící nástroj je určen k dokončování tvarových i válcových ploch. Je vhodný i pro materiály s tvrdostí větší než 60 HRC.

Válečkování je způsob beztřískového tváření povrchů pro dosažení hladké, tvarově přesné a otěruvzdorné plochy kovových součástí. Díky nižším nákladům oproti klasickému broušení nebo honování se válečkování řadí k velmi hospodárným metodám úprav povrchů.





Široká nabídka nástrojů firmy Baublies

Válečkovací nástroje jsou určeny pro dokončení rotačních vnitřních i vnějších povrchů, válcové otvory od průměru 3 mm, osazené otvory, kuželové tvary s tvrdostí do 45 HRC a dosažitelnou drsností menší než Ra 0,1 µm. Je možné použít na všech obráběcích strojích, klasických i CNC řízených.

HAHNREITER GEWINDETECHNIK

- STANDARDNÍ PROVEDENÍ ZÁVITNÍKŮ
- SPECIÁLNÍ PROVEDENÍ NÁSTROJŮ
- PRODLOUŽENÍ ZÁVITNÍKŮ
- ZÁVITOVÉ KRUHOVÉ ČELISTI
- ZÁVITOVÉ A VÁLCOVÉ KALIBRY

Firma HAHNREITER je řízena již šestou generací rodiny Becker a od r. 2015 funguje jako „Wilh. Becker GmbH & Co. KG. Hahnreiter Gewindetechnik". Zavedení nového firemního loga odpovídá moderní orientaci současné společnosti. Již více jak 150 let vyrábí rodinná firma vysoce kvalitní nástroje na řezání závitů, jak ve standardních, tak i ve speciálních provedeních.

Od roku 2015 byly na trh uvedeny nové závitníky s vylepšenými povlaky z řady **Dulofix** (např. Dulofix SYNC pro široké spektrum uhlíkových ocelí), **Nirofix** (např. Nirofix 48 Sty/WC pro austenitické nerezi) nebo univerzální HSS-EP **Spiralo 40**, Dulofix Sync TiN do materiálů od automatových ocelí přes nerez, litiny, neželezné kovy až do pevnostních ocelí. Vylepšený odvod třísky byl proveden u **Spiralo 45 ZB** a **Spiralo 48 TS.**



Výroba závitníků a měřidel na kontrolu závitů

Dobrá i zmetková strana nebo samostatně. Vyrobené z rychlořezné oceli nebo práškovou metalurgií. Povlakovány karbonitridem titanu - TiCn. Na přání jsou kalibry dodávány s kalibračním protokolem. **Závitořezná očka** vyrobená z rychlořezné oceli nebo práškovou metalurgií. V provedení pro ruční i strojní řezání vnějších závitů, v přesnosti 6g a 6e, s upevňovacími otvory a ve zvonkovém provedení. Velká škála profilů M, MF, UNC, UNF, G, R...



Základní řada závitníků se standardními i speciálními povlaky

Zahrnuje širokou škálu typů nástrojů rozdělených dle použití, druhu závitu, řezné geometrie, povlaku, materiálu nástroje, obráběného materiálu a výrobní tolerance. Ruční sadové, strojní, pravé, levé, standardní délka i prodloužené, pro průchozí i neprůchozí závity, tvářecí závitníky standardní i speciální závitníky pro průchozí i neprůchozí otvory, geometrie ostří pro různé druhy materiálů, vnitřní chlazení, kvalita povlaků na bázi titan-nitrid (TIN) titan-karbonitrid (TICN), STYGIAN – TiAlN povlak, chrom-nitrid (CrN), nitrid (Nit), oxidová vrstva (VAP) vytváří základ pro široké použití.

Posílena byla i řada tvářecích závitníků řady **Drückfix** o typy s vnitřním chlazením.



Automatizace operací broušení

Moderní strojní park s NC stroji pro výrobu standardních i speciálních nástrojů.

vargus
NEUMO Ehrenberg Group

- VYMĚNITELNÉ BŘITOVÉ DESTIČKY PRO SOUSTRUŽENÍ A FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ
- DRŽÁKY PRO SOUSTRUŽNICKÉ A FRÉZOVACÍ ZÁVITOVÉ DESTIČKY
- MONOLITNÍ KARBIDOVÉ FRÉZY NA ZÁVITY,VRTACÍ ZÁVITOVÉ FRÉZY
- MINI A MICRO NÁSTROJE
- ZÁVITOŘEZNÉ NÁSTROJE PRO OLEJÁŘSKÝ A PLYNAŘSKÝ PRŮMYSL
- NÁSTROJE PRO UPICHOVÁNÍ
- NÁSTROJE PRO SOUSTRUŽENÍ A FRÉZOVÁNÍ VNĚJŠÍCH I VNITŘNÍCH ZÁPICHŮ A DRÁŽEK
- SYSTÉM RUČNÍHO ODJEHLOVÁNÍ SHAVIV



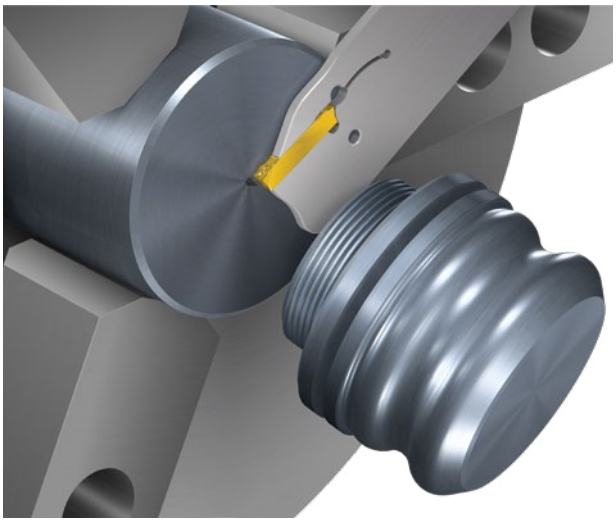
a) b) c)

Soustružení a frézování závitů, ruční odjehlování

a) Závitová destička VRX
b) Monolitní závitová fréza Helicool-R
c) Ruční odjehlovač SHAVIV Mango II sada B

Společnost VARGUS založená v roce 1960 v izraelském městě Naharia patří mezi jednu z největších firem vyrábějících nástroje pro soustružení a frézování závitů, drážek a zápichů. Zároveň je výrobcem nástrojů pro ruční odjehlování a dokončovací operace.

VARGUS nabízí celou řadu standardních vysoce produktivních nástrojů pro operace od nejmenších průměrů, ale i možnost výroby speciálních nástrojů podle konkrétních požadavků zákazníka. Nástroje mohou být osazeny vyměnitelnými břitovými destičkami anebo být v monolitním provedení.



Systém zapichování VG-Cut

Významnou pomůckou pro výběr vhodného nástroje jsou volně dostupné programy ze stránky www.vargus.com, **VARGUS GENius**, včetně On-Line, které slouží k volbě optimálního nástroje včetně řezných parametrů a CNC programu.

VARDEX
Fortschrittliche Gewindeschneidlösungen

- soustružení a frézování závitů
- soustružení a frézování zápichů a drážek
- frézování ozubení

GROOVEX
Innovative Grooving Solutions

- soustružení a frézování velmi malých závitů
- soustružení a frézování zápichů a drážek
- upichování, vystružování, kopírování

SHAVIV
Das führende Entgratsystem

- ruční odjehlovací systém, dokončovací operace

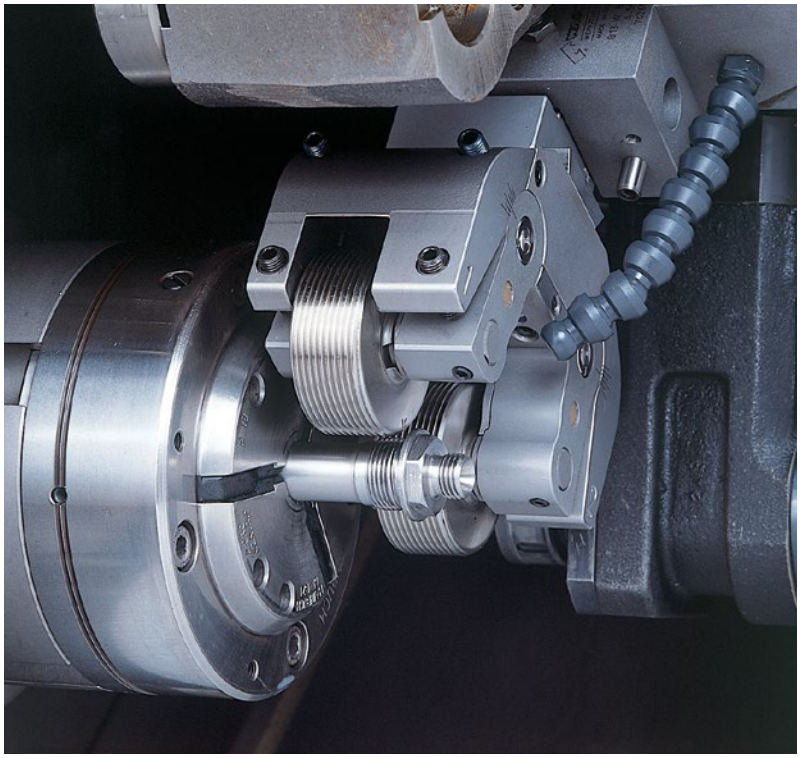


Závitové frézy řady TMSD, Microscope a MiTM

WAGNER® WERKZEUGSYSTEME MÜLLER GMBH

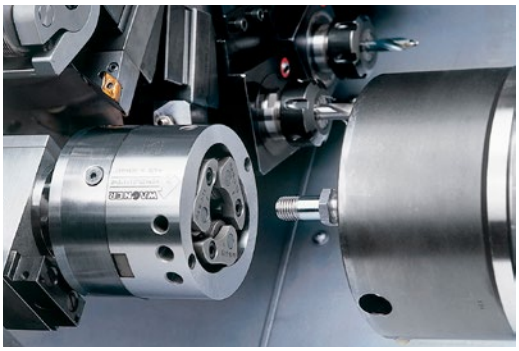
- STRANOVÉ (TANGENCIÁLNÍ) VÁLCOVACÍ NÁSTROJE NA ZÁVITY
- ZÁVITOVÉ VÁLCOVACÍ (AXIÁLNÍ) HLAVY
- ZÁVITOŘEZNÉ HLAVY
- VÍCEBŘITÉ SOUSTRUŽNICKÉ HLAVY
- NÁSTROJE NA DRÁŽKOVÁNÍ NEBO RÝHOVÁNÍ VNĚJŠÍCH POVRCHŮ

Společnost WAGNER Werkzeugsysteme Müller GmbH se specializuje již přes 100 let na výrobu nástrojů pro racionální obrábění vnějších závitů beztřískovou metodou pomocí válcovacích nástrojů nebo závitořeznými hlavami pro třískové obrábění. Válcování závitů ať už stranovým (tangenciálním) nástrojem nebo axiální válcovací hlavou patří z hlediska produktivity a kvality povrchu závitu k bezkonkurenčním metodám výroby vnějších závitů. Program firmy doplňují tří- nebo čtyřbřité soustružnické hlavy pro vnější obrábění nebo i nástroje na rýhování a drážkování součástí.



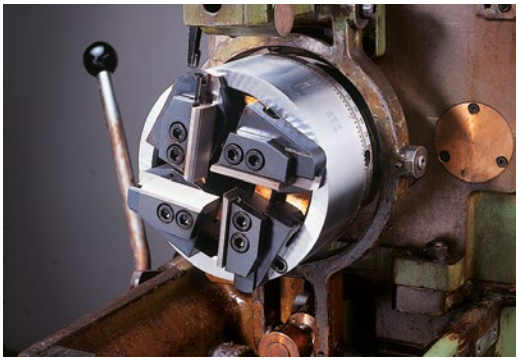
Stranový válcovací nástroj

Stranový válcovací nástroj je vysokým standardem. Tangenciálně pracující nástroj zaručuje výrobu závitů v nejvyšší kvalitě povrchu a nejkratších časech. Válcované profily závitů nepřerušují vlákna materiálu, a jsou proto vhodné pro vysoce zatěžované závity.



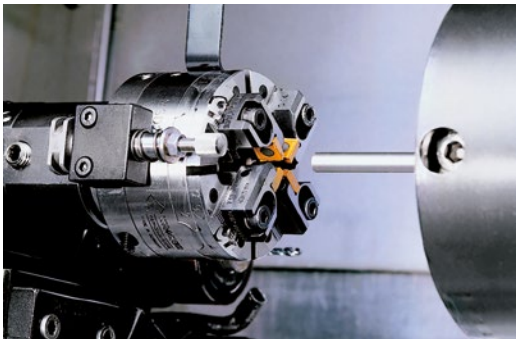
Válcovací závitová hlava

Válcovací závitová hlava je axiálním nástrojem určeným pro přesnou výrobu vnějších závitů s nejvyšší kvalitou povrchu. Výsledkem technologie tváření bez porušení vláken je vnější závit vyhovující vysokým nárokům na únosnost. Pro různé profily závitů – levé a pravé závity – jsou určeny různé druhy válcovacích kotoučů. Hlavy se vyrábějí v několika velikostech a v rotačním nebo stacionárním provedení.



Závitořezná hlava

Závitořezná hlava představuje přesný a produktivní nástroj pro rychlou, pružnou a úspornou výrobu širokého spektra vnějších závitů třískovým obráběním. Rozsah průměrů od 9 do 175 mm a různé typy závitů od metrických přes trubkové nebo trapézové předurčují tuto technologii do všech oblastí výroby.



Vícebřitá soustružnická hlava MSD

Vícebřitá soustružnická hlava je určena pro přesnou redukci průměru hřídele až o 6 mm. Nástroj pracuje se čtyřmi vyměnitelnými destičkami ze slinutých karbidů. Výchozí polotovary mohou být i různé profily, např. čtyřhrany nebo šestihrany.

BILZ

- ZÁVITOŘEZNÁ KOMPENZAČNÍ POUZDRA A MOMENTOVÉ SPOJKY
- REVERZNÍ UPÍNACÍ HLAVY PRO ZÁVITNÍKY
- UPÍNACÍ POUZDRA PRO TEPELNÉ UPÍNÁNÍ THERMOGRIP®
- PŘÍSTROJE THERMOGRIP® PRO TEPELNÉ UPÍNÁNÍ NÁSTROJŮ
- CNC UPÍNÁNÍ

Firma BILZ Werkzeugfabrik GmbH+Co.KG patří mezi významné výrobce upínací techniky a příslušenství pro kovoobráběcí stroje. Hlavní část zákazníků tvoří výrobci automobilů a jejich subdodavatelé, výrobci forem a dále firmy působící v leteckém, elektrotechnickém a strojírenském průmyslu po celém světě.



Přístroj řady ISG pro tepelné upínání ThermoGrip

Indukční ergonomicky řešené přístroje pro tepelné upínání nástrojů se dělí na stolní a skříňové, všechny můžou být vybaveny vodním chlazením, které umožňuje rychlé upnutí a výměnu nástrojů do 30 sekund. U skříňových přístrojů je proces plně automatický. Vodní chlazení je 10x efektivnější než vzduchové a vše probíhá rychle a cíleně. Rozsahy upínání nástrojů jsou od průměru 3 do 32 mm.



Závitová pouzdra WFLC a SCK

Tepelný upínač

Základní výrobní program tvoří oblast upínání nástrojů, především závitníků. Zejména pro obráběcí centra a linky jsou určena závitořezná pouzdra WFLC s délkovou kompenzací a možností vybavení momentovou spojkou, pro nejmodernější obráběcí stroje pak synchronní pouzdra SCK s minimální délkovou kompenzací.

Další významnou specializací je moderní metoda upínání rotačních nástrojů indukčním ohřevem. Přístroje ThermoGrip® jsou určeny pro upínání stopkových nástrojů ze slinutých karbidů i rychlořezné oceli.



Závitořezný aparát

Upínání závitníků doplňují závitořezné přístroje s reverzací GNCK/GNCN pro závitníky M3-M20, upínání výstružníků řeší upínače s radiálním výkyvem typu PN, GPK-GP.



Hydroupínač a silový upínač

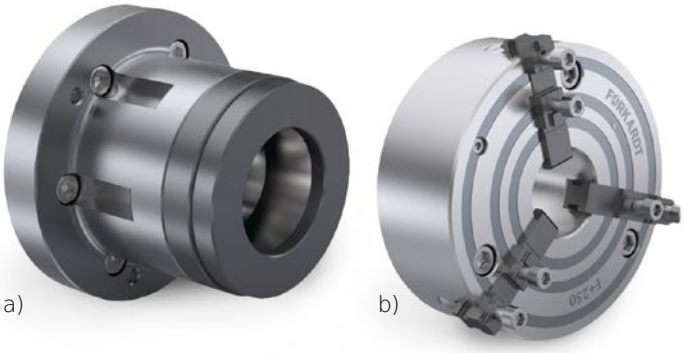
- SILOVĚ (HYDRAULICKY) OVLÁDANÁ SKLÍČIDLA
- RUČNÍ SKLÍČIDLA
- INDEXOVACÍ (NATÁČECÍ) SKLÍČIDLA
- KLEŠTINOVÁ UPÍNACÍ POUZDRA, UPÍNACÍ TRNY
- HYDRAULICKÉ OVLÁDACÍ VÁLCE PRO SKLÍČIDLA
- PŘÍSLUŠENSTVÍ – UPÍNACÍ ČELISTI, MEZIPŘÍRUBY, MĚŘENÍ UPÍNACÍCH SIL

FORKARDT patří se svojí 90letou historií k předním světovým výrobcům systémů upínání obrobků pro soustruhy. Vlastní konstrukce, vývoj a výroba jsou předpokladem pro kvalitní standardní upínače, ale také a především pro speciální upínací systémy upínání profilově složitých součástí.



Řez sklíčidlem 3 QLC

Řez sklíčidlem 3 QLC s patentovaným broušeným vedením čelistí, integrovaným zásobníkem maziva a kompenzací odstředivých sil.



Kleštinové upínací pouzdro a upínací sklíčidlo s manuálním ovládáním

a) Kleštinová upínací pouzdra jsou určena především pro upínání tyčového materiálu nebo trubek, upínací trny pro vnitřní upínání součástí s válcovým vnitřním průměrem.
b) Upínací sklíčidla s manuálním ovládáním zastupuje již několikátá generace F+, s kaleným tělesem, klínovým vedením čelistí, s průměry od 125 do 500 mm.

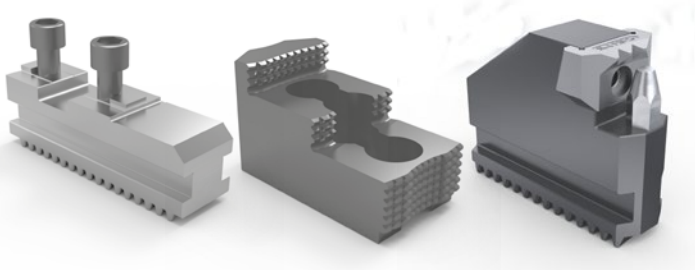


Indexovací sklíčidlo HSR

Podstatnou část produkce tvoří speciální provedení sklíčidel, zaměřených pro výrobu v automobilovém průmyslu, například pro upínání kol z lehkých slitin, upínání křížových čepů, náprav železničního dvoukolí a v energetice.

Základní řadu standardních upínačů s hydraulickým ovládáním tvoří typ dvou a tříčelisťových průchozích sklíčidel QLC, QLC-LS, QLC-KS, QLC-AG s průměry od 110 do 400 mm a neprůchozí sklíčidlo QLC-KT.

Výrobní produkce upínačů je doplněna o příslušenství, které podtrhuje a doplňuje kvalitu upínacích sklíčidel FORKARDT. Široká řada standardních i speciálních čelistí, různé typy mezipřírub pro různé ukončení vřeten strojů, měření upínacích sil digitálním přístrojem SKM.



Široká řada příslušenství

FMB Maschinenbau

- PODAVAČE TYČÍ K SOUSTRUHŮM S PEVNÝM NEBO POSUVNÝM VŘETENÍKEM
- PODÁVÁNÍ TYČÍ O PRŮMĚRECH 0,8 AŽ 100 mm, V DÉLKÁCH OD 500 DO 6 200 mm
- MOŽNOST POUŽITÍ PROFILOVÉHO TYČOVÉHO MATERIÁLU (ŠESTIHRANY, ČTYŘHRANY,...)
- PODAVAČE TYČÍ PRO VÍCEVŘETENOVÉ SOUSTRUHY
- ROBOTICKÉ SYSTÉMY PRO MANIPULACI S OBROBKY

Od roku 1980 je společnost FMB významným producentem zařízení pro podávání tyčí a manipulaci s obrobky v oblasti soustružení, frézování i broušení.

Modelová řada podavačů tyčí je zaměřena na spolehlivé a hospodárné vybavení soustružnických obráběcích strojů jak pro zakládání tyčového materiálu, tak i odebírání hotových dílů. Široký standardní produktový program doplňují zařízení speciální konstrukce orientované na požadavky zákazníka.

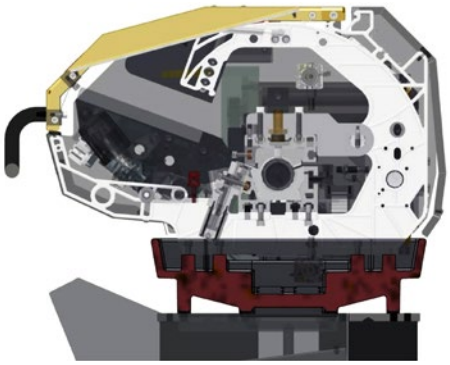
V průběhu dlouhé působnosti se společnosti FMB podařilo získat důvěru konečných uživatelů, obchodních společností a dodavatelů strojů po celém světě.



Podavač tyčí turbo 5-65

Podavač tyčí turbo 5-65 je vhodný pro podávání tyčí o průměru od 5 do 65 mm. Tuhá konstrukce podavače zajišťuje potřebnou stabilitu zejména pro precizní obrábění a obrábění větších průměrů tyčí.

Uznávaná vysoká kvalita produktů nabízí nejvyšší měřítko spolehlivosti. Rychlá dostupnost náhradních dílů a spolehlivý servis, včetně vzdálené podpory po telefonu je samozřejmostí.



Řez podavačem tyčí

Pevné antivibrační lože podavače řady turbo vyrobené z šedé litiny vytváří tuhý základ tohoto zařízení.



Kompletní řešení podavače tyčí s přídavným velkokapacitním zásobníkem a systémem pro odebírání hotových dílů

WERKZEUGSYSTEME MÜLLER GMBH
HOFMANN MESS- UND TEILTECHNIK

- DĚLÍCÍ PŘÍSTROJE S HYDRAULICKÝM ZPEVNĚNÍM, HORIZONTÁLNÍ I VERTIKÁLNÍ
- DVOUOSÉ DĚLÍCÍ PŘÍSTROJE – SKLOPNÉ A OTOČNÉ
- DĚLÍCÍ PŘÍSTROJE VE SPECIÁLNÍM PROVEDENÍ PRO ELEKTROEROZIVNÍ OBRÁBĚNÍ
- DĚLÍCÍ PŘÍSTROJE S PŘÍMÝM POHONEM (TORQUE MOTOR)
- RUČNÍ OTOČNÉ STOLY A DĚLÍCÍ PŘÍSTROJE

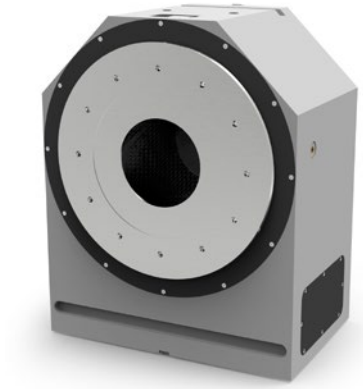


Dělící přístroj RWNC

NC dělicí přístroje HOFMANN se vyznačují kompaktní a prostorově úspornou konstrukcí s vysokou tuhostí. Stavebnicový systém nabízí současně vysokou variabilitu provedení. Řada přístrojů RWNC je určena pro horizontální i vertikální použití, k dispozici jsou výšky osy od 75 do 400 mm.

Firma HOFMANN Mess-und Teiltechnik GmbH&Co. nabízí širokou škálu dělících přístrojů a otočných stolů, které se využívají při operacích jako je polohování, otáčení, sklápění součástí při obrábění nebo měření součástí ve strojírenství. Standardní řadu přístrojů doplňují speciální provedení na základě požadavků zákazníka.

Dodržování vysoké kvality garantuje zkušený personál, moderní prostory a certifikát kvality dle DIN EN ISO tab 9001:2000.



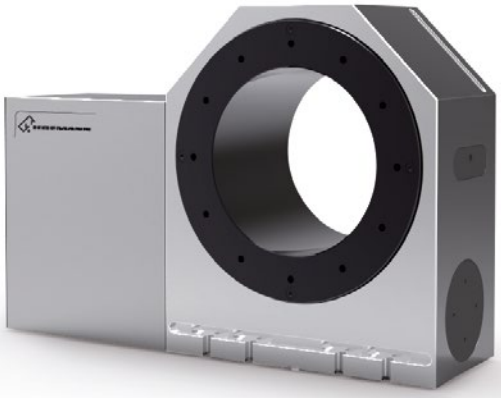
Dělící přístroj s přímým pohonem HD 350

HD 350 představuje kompaktní a výkonný otočný stůl s přímým pohonem (torque motor). Torkční motory jsou speciální synchronní motory s permanentním magnetem. Svoje uplatnění nachází především tam, kde je požadována vysoká dynamika a rychlé polohování. Motor je spojen se vřetenem přímo, bez převodovky, a umožňuje otáčky až 450 min^{-1}.



Sklopný a otočný dělící přístroj RS/NC

Modulární provedení sklopného a otočného dělicího přístroje s hydraulickým zpevněním obou os, zaručující velmi vysokou tuhost při obrábění. Jednotlivé osy mohou být dovybaveny přímým odměřování pro zvýšení přesnosti polohování.



Dělící přístroj s průchodem 360 mm

RWNC-400 s průchodem až 360 mm je určen pro oblast obrábění komponentů např. v těžebním průmyslu. Hydraulické zpevnění je zárukou vysoké tuhosti.

NEIDLEIN SPANNZEUGE GmbH

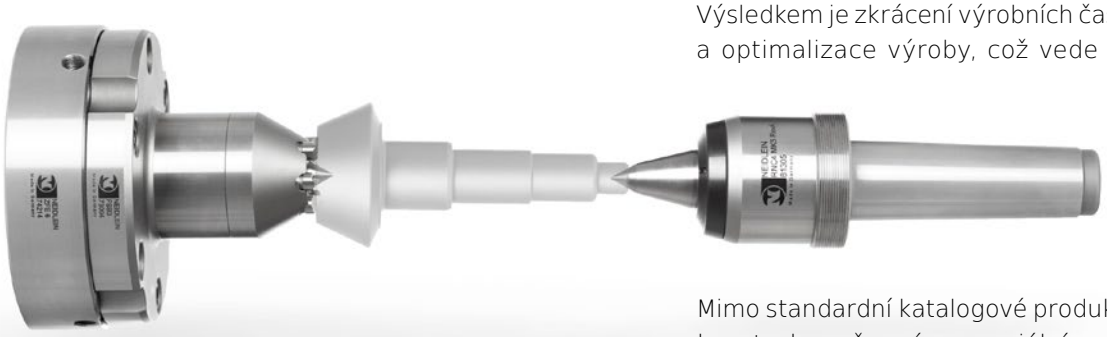
- ČELNÍ UNAŠEČE PRO SOUSTRUŽENÍ, FRÉZOVÁNÍ A BROUŠENÍ
- PŘESNÉ ROTAČNÍ A PEVNÉ HROTY

Firma NEIDLEIN-SPANNZEUGE byla založena před více než 60 lety v německém městě Stuttgart. Dnes se tato úzce specializovaná firma střední velikosti specializuje na upínání mezi hroty při soustružení, frézování a broušení.

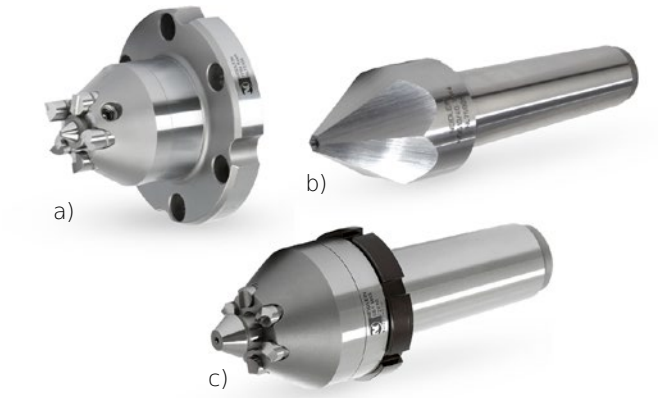


Čelní unašeč FSP

Čelní unašeč FSP s příslušenstvím a unášecími kotouči ve tvaru korunky.



Čelní unašeč FSB3 a otočný hrot RNC4



Čelní unašeče a unášecí hrot

a) FSB čelní unašeč v přírubovém provedení dle vřetene stroje, roztečný průměr 6 až 360 mm, hmotnost součásti až 10 000 kg.
b) Unášecí hrot NDG pro trubkové polotovary, kalené provedení, možnost přebroušení, provedení s MK-kuželem.
c) Čelní unašeč SB s MK-kuželem, mechanický upínací systém, garantovaný nulový bod vztažený na čelo součásti, obvodové házení 0,02 až 0,01 mm.



Unášecí hroty

d) Pevný hrot s plochou špicí, s možností karbidové špičky.
e) Odpružený rotační výkonný a přesný hrot typu RNF jako optimální doplnění čelních unašečů, obvodové házení max. 0,003 mm, labyrintové utěsnění.
f) Pevný hrot s plnou špicí, možnost výměnné nebo pevné karbidové špičky, s odtlačovací maticí.

Hlavní důraz je kladen na optimalizaci procesů obrábění vycházející z obrobení celé součásti na jedno upnutí. Výsledkem je zkrácení výrobních časů, zvýšení přesnosti a optimalizace výroby, což vede ke snížení nákladů.

Mimo standardní katalogové produkty je podstatná část konstrukce věnována speciálním upínacím nástrojům, vyráběných v těsné spolupráci se zákazníkem.

SwissChuck
Precision Workholding

- UPÍNÁNÍ PRO BROUŠENÍ NA KULATO
- UPÍNÁNÍ SOUČÁSTÍ NEPRAVIDELNÝCH TVARŮ
- SOUSTRUŽENÍ A SOUSTRUŽENÍ KALENÝCH MATERIÁLŮ „ZA TVRDA“
- KOMBINACE BROUŠENÍ A SOUSTRUŽENÍ „ZA TVRDA“
- MEMBRÁNOVÁ SKLÍČIDLA, LAMELOVÉ UPÍNACÍ TRNY, UPÍNACÍ KLEŠTINOVÁ POUZDRA

SWISSCHUCK (dříve Forkardt Schweiz GmbH) se zabývá vývojem a výrobou vysoce kvalitních upínacích prostředků pro obrábění. Vy máte k dispozici součást, obráběcí stroj a firma SwissChuck má vhodné upínací sklíčidlo s nadstandardní přesností nebo vyrobí upínací systém na zakázku dle Vašich požadavků.



Standardní sklíčidlo KCHP

Pneumaticky ovládané sklíčidlo pro operace broušení a soustružení kalených součástí. Vysoká přesnost upínání ≤ 0,002 mm. Provedení VKCHP s vestavěným pneumatickým válcem, rozsah průměrů 110 až 400 mm. Sklíčidla jsou utěsněna a opatřena olejovou náplní.

Ať už se jedná o broušení na kulato, nepravidelné tvary, soustružení nebo soustružení kalených materiálů, všude tam, kde je potřebná přesná upínací technika, je SwissChuck vždy k dispozici jako váš partner v upínání.

Pro broušení, jako operaci s nejvyššími požadavky na rozměrovou i geometrickou přesnost, nabízí vysoce přesná sklíčidla s pneumatickým ovládáním, s pneumatickým válcem vestavěným ve sklíčidlu nebo s přívodem energií vřetenem stroje.



Hydraulické dvoučelisťové kompenzační sklíčidlo

Speciální konstrukce sklíčidla s odpruženým hrotem pro upínání turbínových lopatek pro hrubování nebo dokončovací frézování. Vnější průměr 210 mm, kompenzační upínání v čelistech, upínací kužel sklíčidla HSK 100.



Sklíčidlo pro upínání nástrojů

Přesné upínání (obvod. házení ≤ 0,005 mm) je základním předpokladem pro vysokou kvalitu nástroje. provedení se samostatným i vestavěným válcem.



Hydraulické sklíčidlo pro upínání těles čerpadel

Hydraulické sklíčidlo s automatickým natočením těles čerpadel do osy nebo mimo osu, upínáním těles čerpadel s možností natáčení středního dílu sklíčidla, opakovatelná přesnost upnutí <= 0,01 mm, vnější průměr 400 mm, max. otáčky 900 min^{-1}.



Membránové sklíčidlo VMCHP

Pneumaticky ovládaným membránovým sklíčidlem typu 6 VMCHP je možné upínat součásti s nejvyšší přesností, dosahovaná opakovatelná přesnost činí až ≤ 0,002 mm. Součást je při upínání axiálně dotažena na přesné dorazy pro zajištění vysoké opakovatelné přesnosti. Středem sklíčidla lze přivést energie, jako chladicí kapalinu a stlačený vzduch.

WTO
Higher Productivity

- PEVNÉ DRŽÁKY
- POHÁNĚNÉ DRŽÁKY NÁSTROJŮ PRO REVOLVEROVÉ HLAVY PERFORMANCE LINE
- POHÁNĚNÉ DRŽÁKY NÁSTROJŮ PRO REVOLVEROVÉ HLAVY QUICKFLEX
- SPECIALIZOVANÉ POHÁNĚNÉ DRŽÁKY-ODVALOVACÍ, VIRBLOVACÍ, OBRÁŽECÍ, ZRYCHLOVACÍ A DALŠÍ

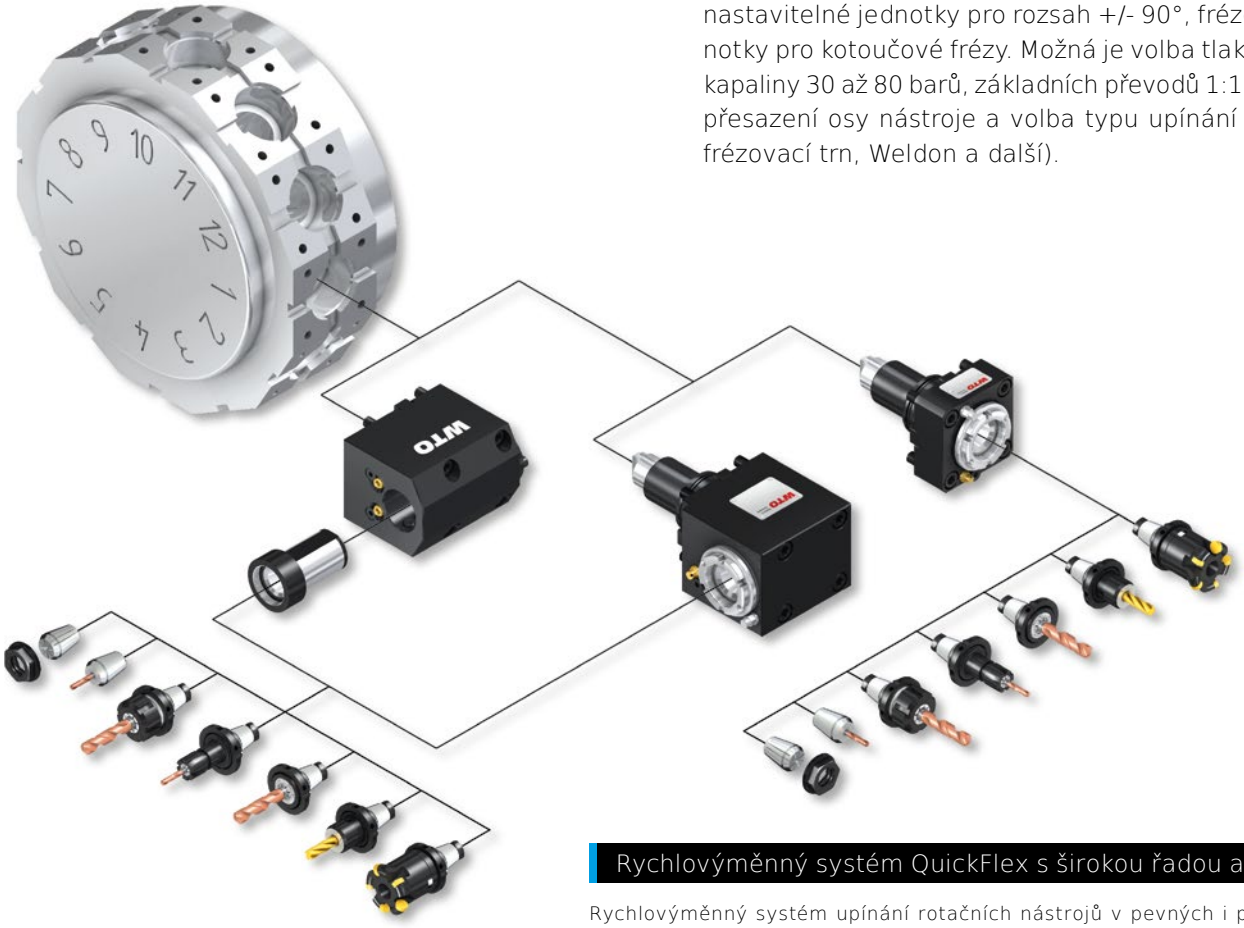
Specialista na poháněné držáky a nástrojové systémy pro použití na CNC soustružnických strojích. Produkty WTO se používají všude tam, kde se klade důraz na vysokou přesnost obrábění a efektivní produkci na jedno upnutí. Začátek vývoje nástrojových systémů WTO se datuje do roku 1977, kdy byly vyrobeny první vícevřetenové vrtací hlavy určené pro automatickou výměnu na obráběcích centrech.



Poháněný držák pro odvalovací frézu

Odvalovací jednotky s robustní a kompaktní konstrukcí, snadná výměna řezného nástroje na trnu v různých velikostech, rozsah natáčení +/-30°.

Základní výrobní program představují axiální vrtací a frézovací jednotky s vnitřním i vnějším chlazením, úhlové (radiální) vrtací a frézovací jednotky, úhlově nastavitelné jednotky pro rozsah +/- 90°, frézovací jednotky pro kotoučové frézy. Možná je volba tlaku chladící kapaliny 30 až 80 barů, základních převodů 1:1,1:2 a 2:1, přesazení osy nástroje a volba typu upínání (kleština, frézovací trn, Weldon a další).



Rychlovýměnný systém QuickFlex s širokou řadou adaptérů

Rychlovýměnný systém upínání rotačních nástrojů v pevných i poháněných nástrojových držácích QuickFlex s vysokou opakovatelnou přesností. Bezpečný systém výměny nástroje z boku jednou rukou. Provedení s vnějším nebo i s vnitřním chlazením do tlaku až 80 barů. Převod 1:1, možné upínání i bez adaptérů.

ANCA®
CNC MACHINES

- CNC BRUSKY NA VÝROBU A OSTŘENÍ NÁSTROJŮ PRO OBRÁBĚNÍ KOVŮ, DŘEVA, TVÁŘECÍCH NÁSTROJŮ
- VÝVOJ, KONSTRUKCE A VÝROBA STROJŮ, LINEÁRNÍCH POHONŮ, VŘETEN A SOFTWARU V MELBOURNE
- VLASTNÍ SOFTWARE A PROGRAMY PRO CNC SYSTÉMY
- 9 MODELŮ STROJŮ PRO VÝROBU NÁSTROJŮ, AUTOMOBILOVÝ A LETECKÝ PRŮMYSL, MEDICÍNU, FARMACII, ENERGETIKU A DALŠÍ SPECIÁLNÍ ODVĚTVÍ
- LOŽE STROJŮ Z POLYMERBETONU

Australská firma ANCA je předním světovým producentem CNC řízených víceosých brusek na nástroje.

Řada strojů FX Linear s lineárními pohony v osách X a Y je určena pro standardní výrobu nástrojů pro obrábění. FX3 Linear a FX5 Linear mají výkon vřetene 9,5 kW a jsou určeny především pro přebrušování a kusovou výrobu, model FX7 Linear je vybaven vřetenem s výkonem 19 kW pro vysokou produktivitu s automatizací výrobního procesu.

MX5 Linear a MX7 Linear se vyznačují konstrukcí s dvojitým symetrickým portálem, integrované orovnávání a výkonem na vřetenu 26 kW resp. 38 kW.



Bruska na nástroje TX7 Linear

Nejvýkonnější řada strojů s lineárními pohony, pro sériovou výrobu a vysokou produktivitu, umožňuje broušení na kulato, robotický zakladač s možností výměny broušených nástrojů i kotoučů.



LinX - vlastní lineární motory

Nové lineární motory představují vyšší spolehlivost a zaručují dosažení velmi vysoké kvality povrchu. Není zde žádný kontakt vodicích ploch, proto nedochází k opotřebení a zvyšování vůle ve vedení. Lineární pohony jsou použity pro osy X a Y.

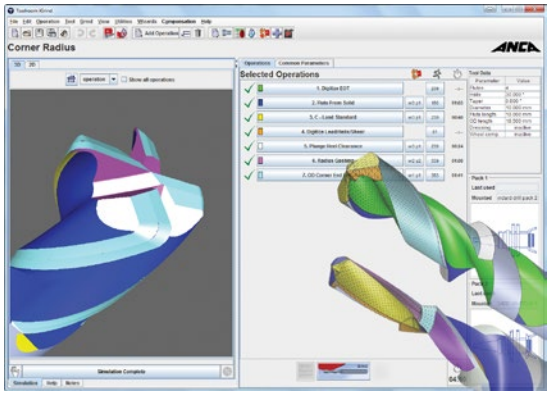
TX7 Linear je nejvýkonnější bruska s výkonem na vřetenu 37 kW pro vysokou produkci, vybavená taktéž lineárními pohony s možností automatizace.

Univerzální řadu brusek doplňují tři speciální brusky:

SBG – speciální stroj pro broušení nožů pro obrábění hypoidních kol diferenciálů nákladních vozidel, speciální software, výroba i přebrušování

EDGE – pro broušení karbidových i PKD nástrojů, s kombinací elektrojiskrového obrábění

TapX – stroj pro kompletní výrobní proces při broušení závitníků

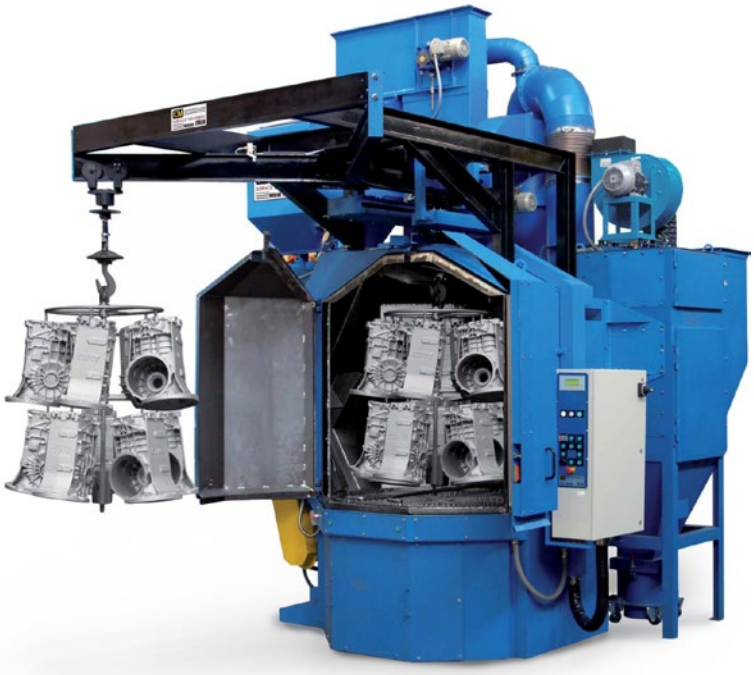


Software ToolRoom 2016

Široký rozsah softwarového vybavení pro výrobu nebo ostření téměř každého nástroje. ToolRoom obsahuje knihovnu široké škály nástrojů, které lze jednoduchým způsobem vyvolat a potvrdit nebo provést různé změny a modifikace základního typu nástroje.

C. M. SURFACE TREATMENT S.p.A.
Wheel type shot blasting and shot peening machines
Granigliatrici e pallinatrici a turbina

- STROJE S METACÍMI KOLY PRO TRYSKÁNÍ
- STOLOVÉ, BUBNOVÉ, ZÁVĚSNÉ I PRŮBĚŽNÉ PROVEDENÍ
- PRŮMĚRY STOLŮ OD 500 mm DO 2 500 mm
- ČIŠTĚNÍ FOREM, ÚPRAVY POVRCHŮ, ODSTRANĚNÍ RZI A OKUJÍ
- TRYSKÁNÍ ODLITKŮ, SHOT PEENING



Kombinované provedení se závěsy i otočným stolem

Provedení se dvěma závěsy, které lze přizpůsobit dle velikosti a profilu součástí. Kabina stroje je vyrobena z otěruvzdorné manganové oceli.

Společnost C.M. Surface Treatment S.p.A. byla založena před více než 50 lety na severu italské průmyslové oblasti ve městě Modena.

Patří mezi celosvětově uznávané strojírenské producenty zabývající se vývojem a výrobou automatických tryskacích strojů s metacími koly pro tryskání a kuličkování (shot peening) včetně separace zbytků tryskacího média a prachových částic.

Technologie tryskání se používá jako efektivní metoda pro čištění povrchů odlitků, výkovků, svařenců, dokončení povrchů zápustků, forem stejně jako příprava povrchů pro aplikaci případných dalších povrchových úprav. Tryskáním ocelovými kuličkami se zpevňuje povrch, modifikují se případné trhliny po tepelném zpracování a tím se dosahuje vyšší životnosti součástí.



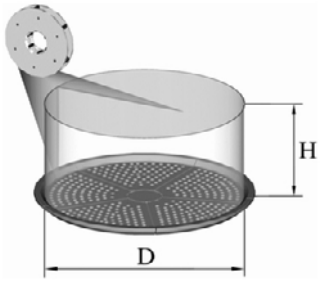
Tryskací stroj s otočným stolem

Tryskací stroj s otočným stolem, včetně vzduchové filtrace a automatického separátoru tryskacího média. Ovládání stroje je zajištěno pomocí dotykové obrazovky v češtině.



Stroj pro tryskání malých součástí

Cílem tryskání je zejména povrchové zpevnění součástí pomocí technologie „shot-peening".



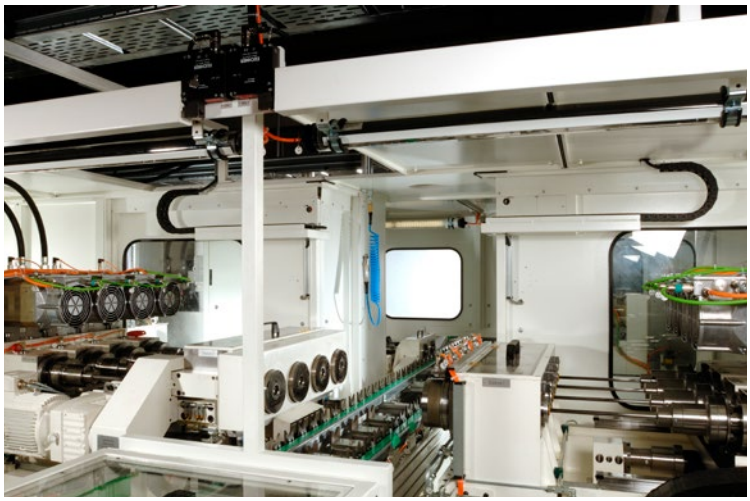
Příklad kabiny tryskacího stroje

Na strojích lze automaticky nastavit intenzitu tryskání a úhel tryskacího obrazu metacího kola.

PRÄZISIONS BOHRTECHNIK

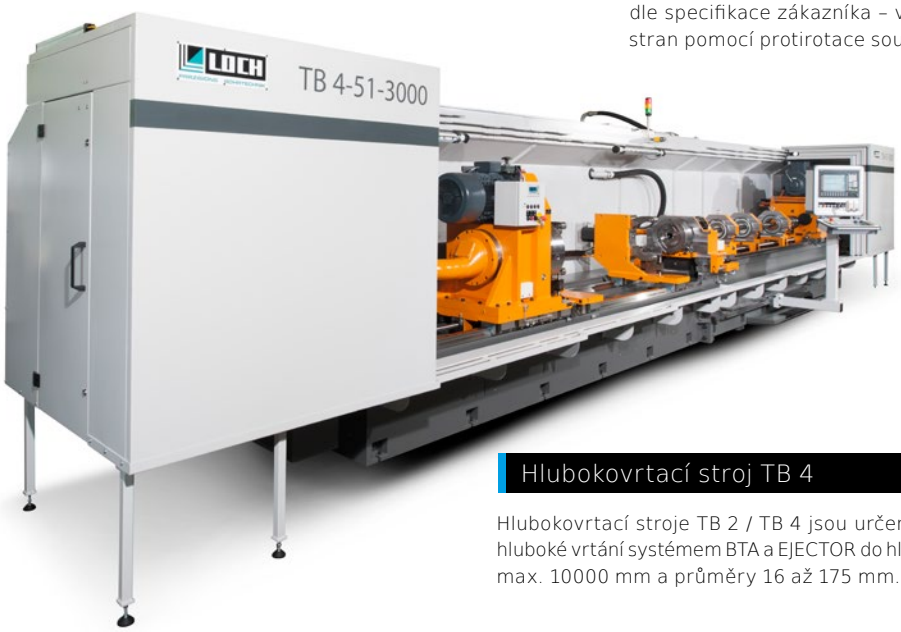
- HLUBOKOVRTACÍ STROJE
- VÍCEVŘETENOVÉ STROJE S 1 AŽ 6 VŘETENY
- SOUŘADNICOVÉ VRTACÍ STROJE
- VÝROBA HYDRAULICKÝCH VÁLCŮ

Již několik desetiletí je firma LOCH symbolem konstrukce a výroby jednoduchých a přitom široce využitelných strojů pro hluboké vrtání.



Pracovní prostor vícevřetenového vrtacího stroje na hřídele převodovek

Hlubokovrtací jednotka s automatickou manipulací pro výrobu hřídelů převodovek dle specifikace zákazníka – výroba závitů a vrtání chladících kanálků ze dvou stran pomocí protirotace součásti.



Hlubokovrtací stroj TB 4

Hlubokovrtací stroje TB 2 / TB 4 jsou určeny pro hluboké vrtání systémem BTA a EJECTOR do hloubky max. 10000 mm a průměry 16 až 175 mm.

Za úspěšnou koncepcí strojů stojí dlouholeté zkušenosti, zejména se stroji pro vysoké výkony obrábění, se stroji vyrobenými dle speciálních požadavků zákazníků nebo s konstrukcí vycházející ze stavebnicového systému, což umožňuje redukci nákladů.

Hlubokovrtací jednotky se nejčastěji používají pro speciální stroje, výrobní linky nebo jako součást jednoúčelových strojů. Největší využití se nacházejí v oblasti automobilového průmyslu, užitkových vozidel, letecké technice, v oblasti medicíny a samozřejmě v běžné strojírenské výrobě. Základní jednotky se vyrábějí v několika variantách, které se liší počtem vřeten (1-, 2-, 3-, 4- a šestivřetenové).



Souřadnicový vyvrtávací stroj

Souřadnicový vyvrtávací stroj s robustní konstrukcí, vybavený moderním CNC řízením, pro rozsah průměrů 5 až 40 mm, zatížení stolu 20 t.

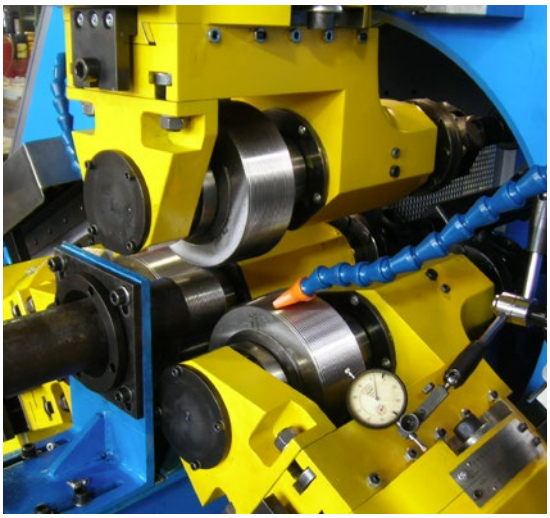
PEE-WEE®

UPW®

WANDERER®

SENY®

- ZÁVITOVÉ A PROFILOVÉ VÁLCOVACÍ STROJE S SPS ŘÍZENÍM
- VYSOCE PRODUKTIVNÍ CNC VÁLCOVACÍ ZÁVITOVÉ STROJE
- PROFILOVÉ VÁLCOVACÍ STROJE PRO KONCE TRUBEK
- STROJE NA VÁLCOVÁNÍ OZUBENÍ
- BEZHROTÉ BRUSKY AŽ DO PRŮMĚRU 100 mm
- SERVIS A GENERÁLNÍ OPRAVY STROJŮ



Válcování závitů trubek



Stroj řady UPW

Závitové a profilové válcovací stroje se vyznačují vynikajícím poměrem cena - výkon. Stroje řady UPW se dodávají s rozsahem válcovací síly od 5 do 100 tun. Všechny stroje jsou vybaveny SPS řízením Siemens a frekvenčním měničem pro plynulou regulaci otáček pracovního vřetene.

Firma PEE-WEE® sídlící v německém městě Diez vyrábí závitové válcovací stroje a profily. Válcování závitů případně válcování profilů patří k beztřískovým metodám procesu tváření materiálu. Rotačně symetrické součásti s vnějším profilem, jako jsou např. závity, šnekové profily, ozubení jsou tvářeny za studena pomocí nástrojů s odpovídajícím profilem. Jedná se o vysoce produktivní beztřískový proces tváření.

Stabilní mechanická konstrukce válcovacích strojů je založena na dlouholetých zkušenostech a moderní metodě konečných prvků. Přesné a tuhé profilové vedení umožňuje vysoké výkony při tváření jak zapichovacím, tak průběžným způsobem tváření.

Základní výrobní program v oblasti nástrojů tvoří válcování vnějších závitů, ozubení, drážkování a speciální tvary profilů např. u tepelných výměníků a společně se stroji tvoří základní výrobní program PEE-WEE®.



Válcovací kotouče (rolny)

Nedílnou součástí technologie válcování závitů a dalších profilů jsou válcovací nástroje. Vysoká kvalita válcovacích kotoučů z různých materiálů a možnost výběru povlaků zaručují dlouhodobou životnost.

ALBA®
PRECISION



OBCHODNÍ ZASTOUPENÍ STROJÍRENSKÝCH FIREM V OBLASTI KOVOOBRÁBĚNÍ

BAUBLIES SURFACE TECHNOLOGY
HAHNREITER GEWINDETECHNIK
vargus NEUMO Ehrenberg Group
WAGNER WERKZEUGSYSTEME MÜLLER GMBH
BILZ
FORKARDT
FMB Maschinenbau
WERKZEUGSYSTEME MÜLLER GMBH HOFMANN MESS- UND TASTTECHNIK
NEIDLEIN SPANNZEUGE GmbH
SwissChuck Precision Workholding
WTO Higher Productivity
ANCA CNC MACHINES
C. M. SURFACE TREATMENT S.p.A.
LOCH PRÄZISIONS BOHRTECHNIK
PEE-WEE® UPW® WANDERER® XENY®

VERZE 01.2017

ALBA precision, spol. s r. o.
Šípková 452/18
620 00 Brno-Tuřany
Česká republika

Tel.: +420 548 226 400
Fax: +420 548 532 689
IČ: 60726075
DIČ: CZ60726075

info@albaprecision.cz
www.albaprecision.cz

Alba precision, s. r. o.
Nad plážou 33
974 01 Banská Bystrica
Slovenská republika

Tel.: +421 484 148 627
Fax: +421 484 148 627
IČ: 36629308
DIČ: SK2021868739

albaprecision@albaprecision.sk
www.albaprecision.sk