



STROJE, NÁSTROJE A PŘÍSLUŠENSTVÍ

*Kvalita a zkušenosti,
které vás posunou dál*

Profil a historie firmy

ALBA precision, spol. s r.o. je renomovaná společnost se sídlem v Brně, která se specializuje na dodávky špičkových strojů, nástrojů a příslušenství pro kovoobrábění a úpravy povrchů strojírenských výrobků. Od svého založení v roce 1994 se rozrostla a nyní zastupuje 16 významných zahraničních firem v oblasti obrábění kovů.

Technická podpora našich partnerů, úzká spolupráce s jejich techniky a konstruktéry, školení a semináře nám umožňují poskytovat našim zákazníkům služby a podporu na nejvyšší úrovni.



“Váš partner pro ty nejsložitější úlohy v obrábění.”

Krátce o nás

Úzká spolupráce se zákazníkem vede k partnerství s dlouhodobým přínosem pro obě strany.

Spokojení zákazníci jsou naším hlavním firemním cílem a určují naše každodenní kroky.

Servis a technické poradenství zákazníkům jsou naší prioritou. Chceme být ještě flexibilnějším a spolehlivým partnerem a pokračovat v úspěšné spolupráci i v dalších letech.

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

Naše filozofie: každá firemní filozofie je pouze obyčejným papírem, pokud není podporována všemi spolupracovníky.

„Pod obchodní poctivostí rozumíme, že úplně všechny strany, na obchodě zúčastněné, musí být po uskutečnění obchodu bohatší, než byly předtím.“ — Tomáš Baťa

EN / Briefly about us

ALBA precision, spol. s r. o. represents companies in the field of metalworking tools, machine tool accessories and machine tool manufacturers from various countries that can boast of the high quality of the products they produce. Our customer network has been established for almost 30 years and consists of large Czech companies, international companies with branches in the Czech Republic, as well as small entrepreneurs in the field of metal production. Our intention is to create a professional environment that will represent our foreign partners appropriately and offer our customers the best technical solutions.

Your partner for the most complex machining tasks.

ALBA precision, spol. s r.o. was founded in Brno in 1994 and today belongs to the traditional suppliers of high quality tools, accessories and machine tools. Over the past years, our portfolio has grown to include other foreign manufacturers who are among the world's leading suppliers of equipment and accessories for machining, as well as forming metals and other materials. Our customer network has been built over 30 years and consists of large Czech companies, international companies with branches in the Czech Republic, as well as small entrepreneurs in the field of metal production. Our intention is to create a professional environment that will represent foreign partners appropriately and offer our customers the best technical solutions. Close cooperation with the customer leads to a partnership with long-term benefits for both parties.

„By business integrity we mean that all parties involved in a deal must be richer after the deal than they were before.“ - Tomas Bata

Obsah katalogu

Nástroje

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

Příslušenství

Pouzdra pro upínání nástrojů, závitové 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
Dělicí 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
Tryskačí stroje s metacímí 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

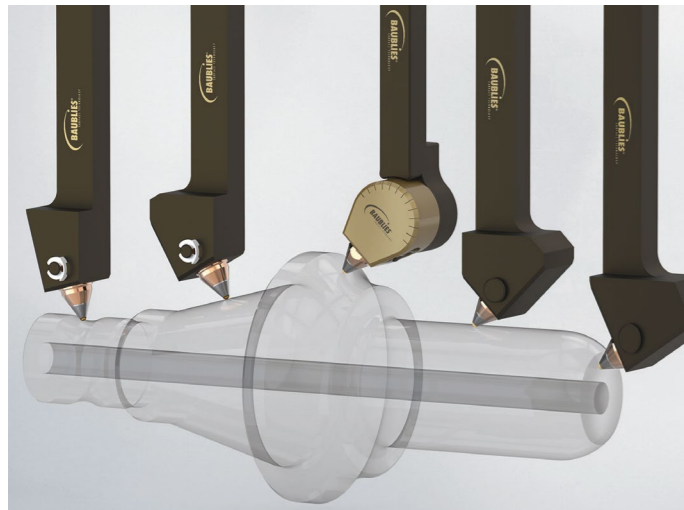
NÁSTROJE NA VÁLEČKOVÁNÍ POVRCHŮ A OTVORŮ
DIAMANTOVÉ HLADÍCÍ NÁSTROJE
SPECIÁLNÍ NÁSTROJE



Již téměř 50 let je německá společnost Baublies AG jednou z mála společností specializujících se na technologii válečkování.

Skupina Baublies Group je tvořena dvěma samostatnými, ale velmi úzce spojenými společnostmi, které vytvářejí velmi silný a stabilní celek: Baublies AG a Wagner Tooling Systems Baublies GmbH.

Diamantové hladicí nástroje řady Colibri. Kompaktní nástroje pro stroje s menším pracovním prostorem



Víceválečkový nástroj IRG pro vnitřní povrchy do max. 45 HRC, dosažitelná Rz 1,0 µm pro průměry od 4 mm.

Jednokotoučový variabilní nástroj pro vnější tvarové rotační plochy.

Diamantové hladicí nástroje pro tvrdost až 60 HRC, vnitřní a vnější rotační válcové i tvarové plochy, zvýšení tvrdosti povrchové vrstvy, vyšší odolnost proti opotřebení a korozi.

Široká nabídka nástrojů firmy Baublies pro vnitřní průměry i vnější plochy různých tvarů.

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. Tuto technologii je možné použít na všech obráběcích strojích, klasických i CNC řízených.

Lemovací nástroj.

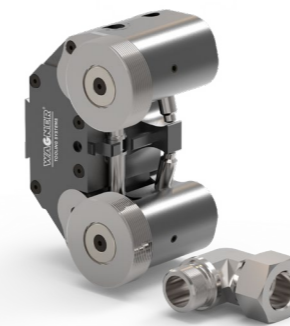
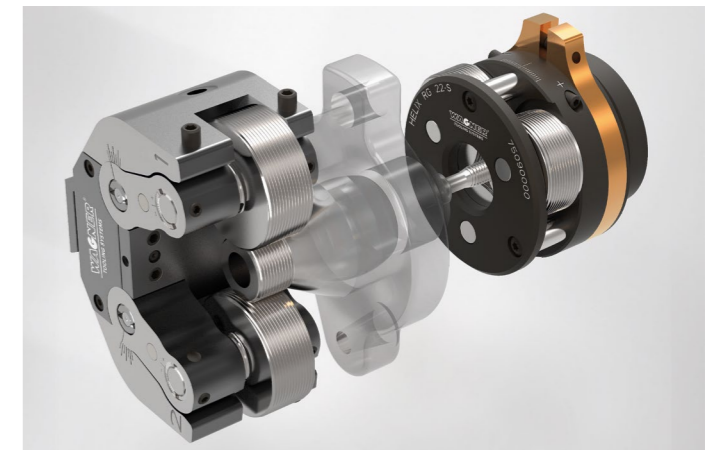
Tvářecí nástroje Baublies se používají v široké škále aplikací pro aplikace rozšiřování nebo lemování.



WAGNER
TOOLING SYSTEMS

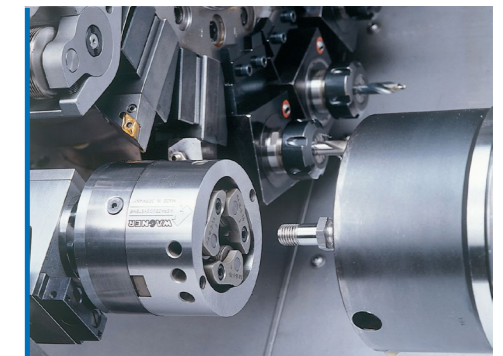
- AXIÁLNÍ ZÁVITOVÉ VÁLCOVACÍ HLAVY
- STRANOVÉ (TANGENCIÁLNÍ) VÁLCOVACÍ HLAVY NA VÝROBU ZÁVITŮ
- ZÁVITOŘEZNÉ HLAVY
- VÍCEBŘITÉ SOUSTRUŽNICKÉ HLAVY
- RÁDLOVACÍ HLAVY

Společnost WAGNER TOOLING SYSTEMS se již více než sto let specializuje na výrobu nástrojů pro racionální obrábění vnějších závitů beztrískovou metodou pomocí válcovacích nástrojů nebo závitoreznými hlavami pro třískové obrábění. Válcování závitů, ať už stranovým (radiálním) nástrojem v rozsahu průměrů 1,6 až 52 mm nebo axiální válcovací hlavou až do průměru 75 mm, patří z hlediska produktivity a kvality povrchu závitu k bezkonkurenčním metodám výroby vnějších závitů.



Válcovací hlava B16-VB umožňuje válcovat závity blíže k osazení obrobku nebo sklíčidlu.

Výrobní program firmy doplňují tří- nebo čtyřbřité soustružnické hlavy pro vnější obrábění nebo nástroje na rýhování a drážkování součástí. Zejména rolny válcovacích hlav vyvinuté samotnou společností, tak i poradenské a vývojářské služby se v mezinárodních odborných kruzích těší vynikající pověsti, jelikož neustálým cílem společnosti WAGNER TOOLING SYSTEMS jsou inovace!



Axiální průchozí válcovací hlava RS má díky vyměnitelným držákům rolen velký rozsah použití.



Axiální systémy pro řezání závitů – racionální technika pro produktivní výroby závitů



Soustružnická hlava se třemi noži – samorozevřací, vysoce produktivní metoda soustružení. Východí materiál může být kruhový, čtyřhranný, šestihřanný a může být vyrobený tažením nebo válcováním.

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

HAHNREITER
GEWINDETECHNIK

Firma HAHNREITER byla založena již před více než 155 lety a je řízena již šestou generací rodiny Becker, od roku 2015 funguje jako „Wilh. Becker GmbH & Co. KG. Hahnreiter Gewindetechnik“.

Do výrobního sortimentu firmy patří více než 8000 typů standardních nástrojů různých profilů a přibližně 3000 speciálních nástrojů různých typů, které jsou k dispozici na skladě k rychlému dodání.

Standardní řadu závitníků pro široké spektrum uhlíkových ocelí, nerezových ocelí, litin a neželezných kovů doplňují závitníky určené do pevnostních ocelí vyrobených z materiálu HSS-EP (PM).

Next-Gen-Gewindeformen by Hahnreiter

PERFORMER
Next-Gen-Cold-Forming-Taps by Hahnreiter

Řada tvářecích závitníků PERFORMER doplňuje tradiční řadu Drückfix a nabízí vyšší řezné rychlosti a současně větší životnost v náročných aplikacích zejména v materiálech jako jsou nerezové a vysokopevnostní oceli.



Výroba speciálních závitníků a měřidel na kontrolu závitů

Speciální závitníky lze nabídnout v rozsahu průměrů závitů od 1,6 až do 250 mm různých stoupání a profílech. Velké množství speciálních závitníků je k dispozici na skladě.

Standardní nebo speciální kalibry mohou být vyrobené z rychlořezné oceli nebo práškovou metalurgií.

Povlakovány karbonitridem titanu - TiCn. Na přání jsou kalibry dodávány s kalibračním protokolem.

Závitořezná očka vyrobená v provedení pro ruční i strojní řezání vnějších závitů, v přesnosti 6g a 6e, s upevňovacími otvory i ve zvonkovém provedení.



Základní řada závitníků se standardními i speciálními povlaky.

Lze nabídnout ruční sadové, strojní, pravé, levé závitníky ve standardní délce nebo prodložené, pro průchozí i neprůchozí závit, tvářecí závitníky standardní i speciální závitníky, vnitřní chlazení, s kvalitou povlaků na bázi titan-nitrid (TiN) titan-karbonitrid (TiCN), STYGIAN - TiAlN povlak, chrom-nitrid (CrN), nitrid (Nit) nebo s oxidovou vrstvou (VAP).

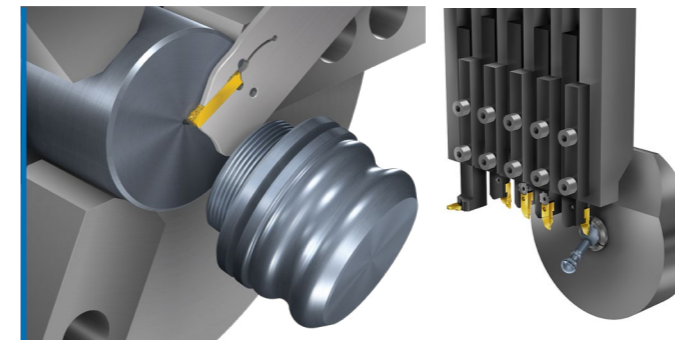


Automatizace operací broušení je ve firmě Hahnreiter samozřejmostí. K dispozici je moderní strojní park s CNC stroji pro výrobu standardních i speciálních nástrojů.

vargus
NEUMO Ehrenberg Group

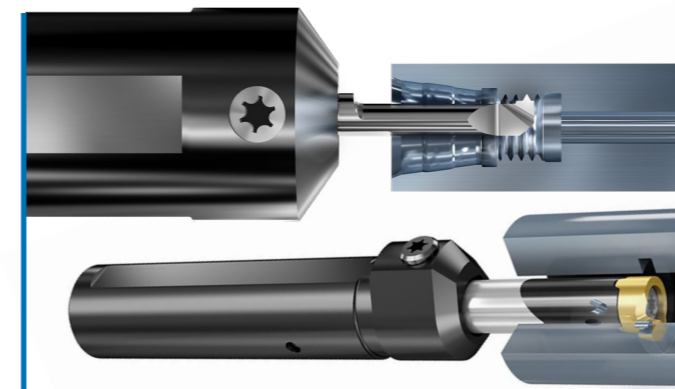
Izraelská společnost VARGUS byla založena v roce 1960 a patří mezi jednu z největších firem zabývajících se konstrukcí a výrobou nástrojů pro soustružení a frézování závitů, drážek a zápichů. Zároveň je výrobcem nástrojů pro ruční odjehlování, technických fréz a dokončovací operace.

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.



Zapichovací a upichovací nástroje GROOVEX

Lze nabídnout ve variantách 1, 2 nebo 3břítých destiček různých šířek, v provedeních pro běžné revolverové soustruhy nebo kompaktní nástroje pro dlouhotečné automaty.



Nástroje řady MINI-V a Microscope jsou použitelné pro soustružení, výrobu čelních nebo radiálních drážek, upichování, zapichování a závitování v otvorech od průměru 1 mm.

VARDEX
Advanced Threading Solutions

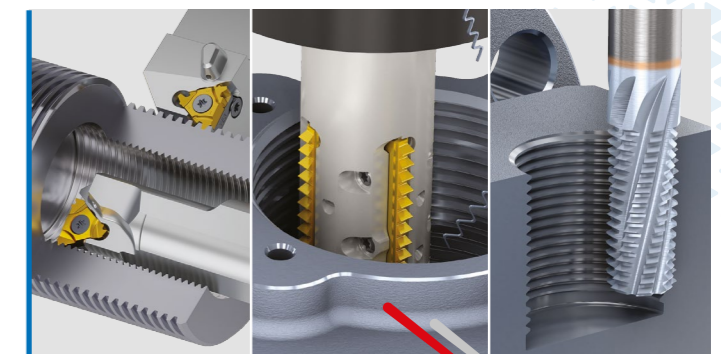
- NÁSTROJE PRO SOUSTRUŽENÍ A FRÉZOVÁNÍ ZÁVITŮ
- NÁSTROJE PRO VÝROBU OZUBENÍ
- SPECIÁLNÍ NÁSTROJE

GROOVEX
Innovative Grooving Solutions

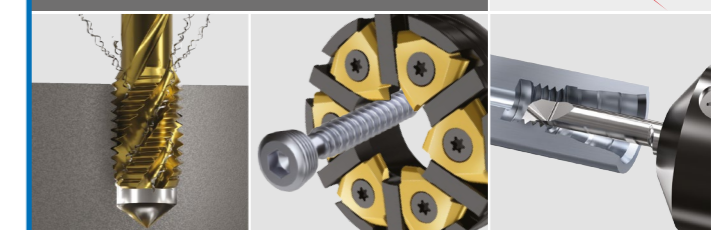
- ZAPICHOVACÍ A UPICHOVACÍ NÁSTROJE
- MINI A MIKRO NÁSTROJE

SHAVIV
Leading Deburring Solutions

- NÁSTROJE PRO RUČNÍ ODJEHLVÁNÍ
- TECHNICKÉ FRÉZY



Nejširší nabídka nástrojů pro výrobu závitů



Nástroje VARDEX pro výrobu závitů soustružením nebo frézováním lze ve standardu nabídnout až ve 30 různých profílech, od průměru 1 mm a stoupání od 0,25 až 25 mm. Na vyžádání lze nabídnout speciální provedení nástrojů.

Nástroje GEAR MILLING jsou určeny pro menší až střední velké zakázky na výrobu ozubení frézováním. Ve standardním provedení lze tyto nástroje nabídnout od velikosti modulu 0,8. Speciální nástroje na vyžádání.



TEPELNÉ UPÍNAČE THERMOGRIP®

- PŘÍSTROJE THERMOGRIP® PRO TEPELNÉ UPÍNÁNÍ NÁSTROJŮ
- ZÁVITOVÁ KOMPENZAČNÍ POUZDRA, MOMENTOVÉ SPOJKY
- REVERZNÍ ZÁVITOVÉ HLAVY
- NÁSTROJOVÉ DRŽÁKY PRO CNC STROJE
- ODMĚŘOVACÍ PŘÍSTROJE



Německá 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 firmy působící v leteckém, elektrotechnickém a strojírenském průmyslu po celém světě.



Závitořezná pouzdra WFLC, STA a S3D s délkovou kompenzací a momentovou spojkou, synchronní pouzdra s minimální délkovou kompenzací.



BILZ upínací pouzdra silové, kleštinové a hydro mají povrchovou úpravu tryskáním skleněnými kuličkami, což zvyšuje jejich odolnost.

Další významnou specializací je moderní metoda upínání rotačních nástrojů indukčním ohřevem. Přístroje ThermoGrip® jsou určeny pro upínání stopkových karbidových nástrojů i HSS.



Přístroj THERMOGRIP® řady ISG pro tepelné upínání nástrojů
Přístroje mohou být ve stolním nebo skříňovém provedení, se vzduchovým nebo vodním chlazením, které umožňuje rychlé upnutí a výměnu nástroje do 20 sekund. U skříňových přístrojů je proces plně automatický. Vodní chlazení je 10x efektivnější než vzduchové a vše probíhá rychle a cíleně. Rozsahy průměrů nástrojů jsou od 3 do 50 mm.

Základní výrobní program tvoří oblast upínání nástrojů, především závitníků. Zejména pro obráběcí centra a linky jsou určena závitořezná pouzdra WFLC s rychlovýměnnými adaptéry, pro nejmodernější obráběcí stroje pak synchronní pouzdra S3D a STA. Upínání závitníků doplňují závitořezné přístroje s reverzací GNCK/GNCN pro závitníky M3-M20, upínání výstružníků řeší upínače s radiálním výkyvem typu PN, GPK-GP.

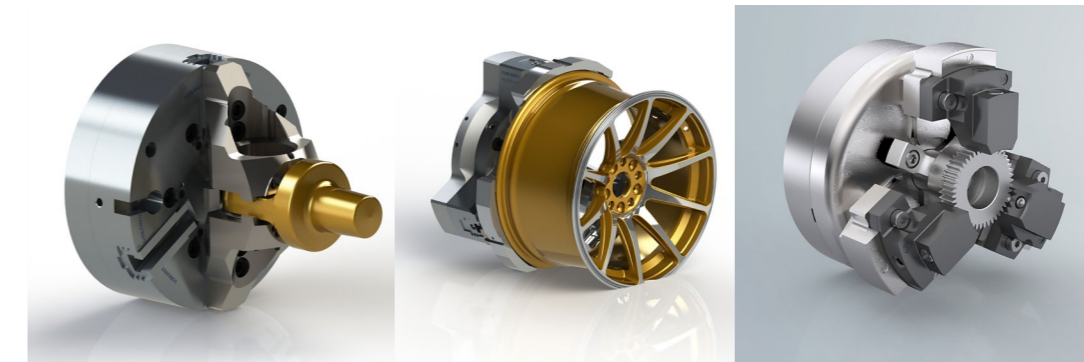


Tepelná upínací pouzdra TMG a T-Bionics v provedení s maximální upínací silou a vysokou tuhostí a výkonný prodloužený upínač.

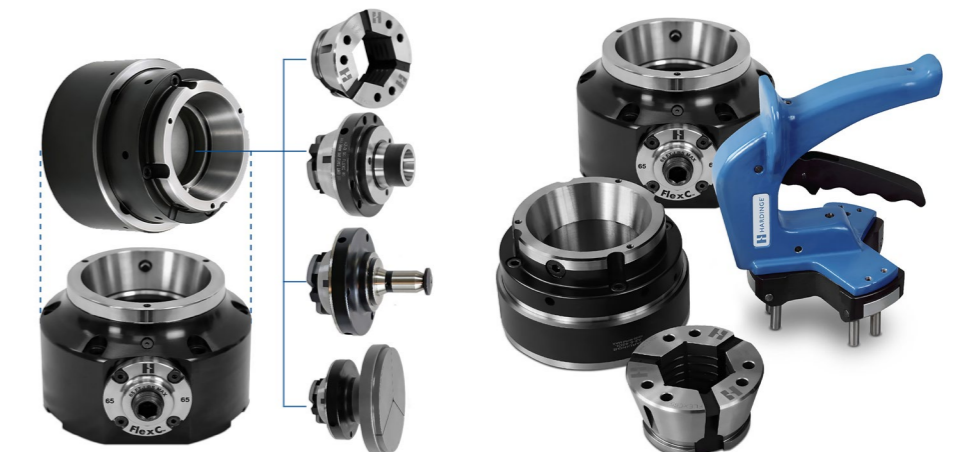


Německá firma FORKARDT patří se svojí 100letou historií k předním světovým výrobcům systémů upínání obrobků pro soustruhy. Vlastní konstrukce, vývoj a výroba jsou předpokladem pro kvalitní standardní upínače, ale také a především pro speciální upínací systémy upínání profilově složitých součástí.

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



Modulární kleštinové upínací systémy FlexC umožňují využití různých typů upínání s minimálními nároky na přeseřzení. Výměna vnitřního na vnější upínání trvá méně než 1 minutu. Součástí nabídky upínacích systémů jsou také vysoce přesné vulkanizované kleštiny. Vulkanizovaná gumová výplň má vysokou elasticitu pro opakovaná upínání a je vysoce odolná proti nepříznivým účinkům chladicí kapaliny.



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



Sklíčidlo 3 FNC+260 s rychlovýměnnými čelistmi, na základní segmenty se umísťují upínací čelisti.

vovaný typ sklíčidel se systémem rychlovýměnných čelistí 3FNC+ od průměru 185 do 400 mm tvoří další základní řadu upínacích systémů pro obráběcí stroje.

Velkou část produkce zahrnují speciální sklíčidla na základě požadavků zákazníků. Jedná se například o kombinaci dvou a tříčelistového sklíčidla 2/3QLC, upínání Alu disků, ozubených kol a další provedení.

PODAVAČE TYČÍ K SOUSTRUHŮM S PEVNÝM NEBO POSUVNÝM VŘETENÍKEM

PODÁVÁNÍ TYČÍ O PRŮMĚRECH 0,8 AŽ 110 MM, V DÉLKÁCH OD 160 DO 6200 MM

MOŽNOST POUŽITÍ PROFILOVÉHO TYČOVÉHO MATERIÁLU (ŠESTIHRANY, ČTYŘHRANY,...)

ROBOTICKÉ SYSTÉMY PRO MANIPULACI S OBROBKY

FMB



Od roku 1980 je německá 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 vybavení soustružnických obráběcích strojů, jak pro zakládání tyčového materiálu, tak i odebrání hotových dílů. Široký standardní produktový program doplňují zařízení speciální konstrukce orientované na požadavky zákazníka.

V průběhu historie se společnosti FMB podařilo získat důvěru konečných uživatelů a dodavatelů strojů po celém světě. Rychlá dostupnost náhradních dílů a spolehlivý servis, včetně vzdálené podpory po telefonu je samozřejmostí.



Podavač tyčí turbo 5-65

Provedení podavače vhodné pro podávání tyčí o průměru od 5 do 65 mm v max. délce 3200 mm. Litinové lože podavače zajišťuje spolehlivou stabilitu pro obrábění při vysokých otáčkách i větších průměrech tyčí.



Podavač krátkých tyčí SL 80/110 V

Krátký podavač tyčí pro zpracování tyčí kruhového ale i speciálního profilového průřezu.



Příklad kompletního řešení pro manipulaci s materiálem a odebráním hotových součástí

Součástí tohoto systému je automatický podavač tyčového materiálu s velkokapacitním pásovým zásobníkem tyčí a automatickým odebráním hotových dílů přes protivřeteno pomocí zařízení Vario E.



Modulární robotický manipulační systém BASE

Různé moduly tohoto systému lze kombinovat způsobem „plug & play“ a vytvořit tak vhodný kompletní systém pro vaši aplikaci.

Německá firma HOFMANN Mess- und Teiltechnik byla založena už v roce 1947 a od roku 1948 se zabývá výrobou dělicích jednotek. Tato výrobní firma je již řadu let vyhledávaným partnerem známých výrobců obráběcích strojů.

Všechny komponenty důležité pro přesnou indexaci a rotaci se vyrábí přímo v moderní výrobě firmy HOFMANN.

NC dělicí přístroje Hofmann se vyznačují kompaktní a prostorově úspornou konstrukcí s vysokou tuhostí. Stavebnicový systém nabízí současně vysokou variabilitu provedení.



Sklopný a otočný 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 odměřováním pro zvýšení přesnosti polohování



Specifické požadavky na provedení dělicích přístrojů – dělicí přístroj RWNC-220 s hydraulicky zpevněnou protiopěrou a mezideskou pro různé typy upínacích systémů.

DEĹICÍ PŘÍSTROJE S HYDRAULICKÝM ZPEVNĚNÍM, HORIZONTÁLNÍ I VERTIKÁLNÍ

DVOUSÉ DEĹICÍ PŘÍSTROJE – SKLOPNÉ A OTOČNÉ

DEĹICÍ PŘÍSTROJE VE SPECIÁLNÍM PROVEDENÍ PRO ELEKTROEROZIVNÍ OBRÁBĚNÍ

DEĹICÍ PŘÍSTROJE S PŘÍMÝM POHONEM (TORQUE MOTOR)

RUČNÍ OTOČNÉ STOLY A DEĹICÍ PŘÍSTROJE



Řada přístrojů RWNC je určena pro horizontální i vertikální použití, k dispozici jsou výšky osy od 75 do 400 mm.



Dělicí přístroj RWNC-400,

s výškou osy 400 mm a průchodem až 360 mm je určen pro použití především v oblasti vrtání velkých děr, pro naftařský průmysl a výrobu komponentů v těžebním průmyslu např. trubky pro naftařský průmysl. Hydraulické zpevnění je zárukou vysoké tuhosti.

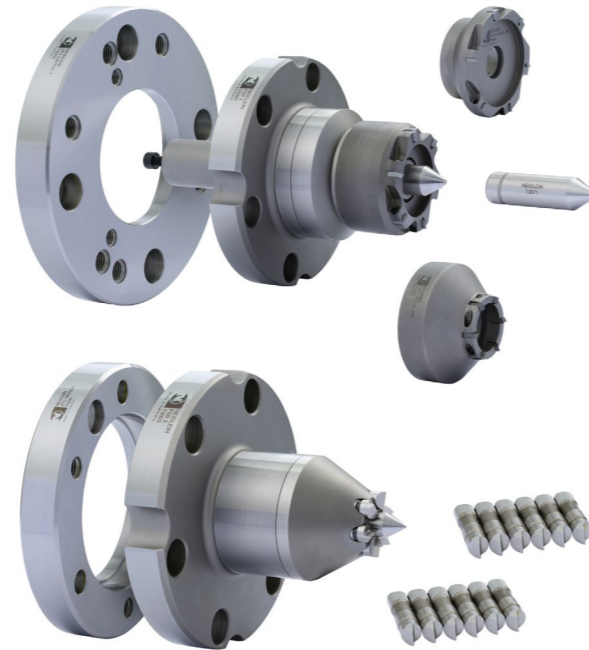
**ČELNÍ UNAŠEČE PRO SOUSTRUŽENÍ,
FRÉZOVÁNÍ A BROUŠENÍ
PŘESNÉ ROTAČNÍ A PEVNÉ HROTY**



Firma NEIDLEIN-SPANNZEUGE byla založena před více než 50 lety v německém městě Stuttgart. Dnes se tato úzce specializovaná firma střední velikosti specializuje na upínání mezi hroty při soustružení, frézování a broušení.

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.



Přírubové provedení čelních unašečů FSB s odpruženým hrotem s odchylkou obvodového házení 0,015-0,02 mm a FFB s pevným hrotem a odchylkou obvodového házení 0,02-0,01 mm.



Hrotové unašeče SB a NDG, provedení s morse kuželem nebo válcovou stopkou, provedení vhodné pro unášení trubek za vnitřní průměr.



Technologie upínání mezi hroty je možné bezpečně použít pro průměry obrobku již od 5 do 1000 mm s maximální hmotností obrobku až 10 tun.



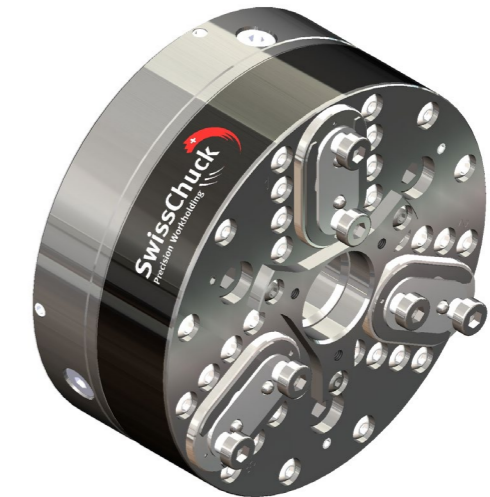
Otočné a pevné hroty NEIDLEIN lze nabídnout v různých standardních a speciálních provedeních, s přesností obvodového házení až max. 0,002 mm ve variantách pro soustružení nebo broušení, s pevným, odpruženým nebo vyměnitelným hrotem.



- ▀ 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 představuje svojí kvalitou špičku ve výrobě a konstrukci standardních, semi-standardních a speciálních sklíčidel. Ve spolupráci se zákazníkem se zaměřují na konstrukci specifických požadavků. Návrhy řešení jsou přizpůsobeny obrobkům, které mají být obráběny a koncepci stroje. Cílem jsou hlavně optimalizace výroby a minimalizace nákladů.

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



Sklíčidlo VKCHP je pneumaticky ovládané sklíčidlo s vestavěným pneumatickým válcem. Je určeno pro operace broušení a soustružení kalených součástí s vysokou přesností upínání do 0,002 mm.

Hydraulické, 2čelistové kompenzační sklíčidlo 20VEKA

Sklíčidlo je určeno pro hrubování a dokončovací frézovací operace na turbínových lopatkách. Odpružený hrot slouží pro přesné vystředění součásti. Průměr sklíčidla: 210 mm
Max. otáčky: 500 1/min



Hydraulické indexovací sklíčidlo 3HSKCHS

Hydraulicky ovládané tříčelistové indexovací sklíčidlo s automatickým natáčením. Stabilní upnutí těles čerpadel s vystředěním a opakovatelnou přesností $\leq 0,01$ mm. Vnější průměr sklíčidla: 400 mm
Max. otáčky: 900 1/min

PEVNÉ A POHÁNĚNÉ DRŽÁKY NÁSTROJŮ
PRO REVOLVEROVÉ SOUSTRUHY
A DLOUHOTOČNÉ AUTOMATY

MODULÁRNÍ NÁSTROJOVÉ DRŽÁKY

SPECIALIZOVANÉ POHÁNĚNÉ DRŽÁKY-VÍCEVŘETENOVÉ,
PRO ODVALOVACÍ FRÉZY, OKRUŽNÍ FRÉZOVÁNÍ, OBRÁŽECÍ
A ZRYCHLOVACÍ JEDNOTKY A DALŠÍ

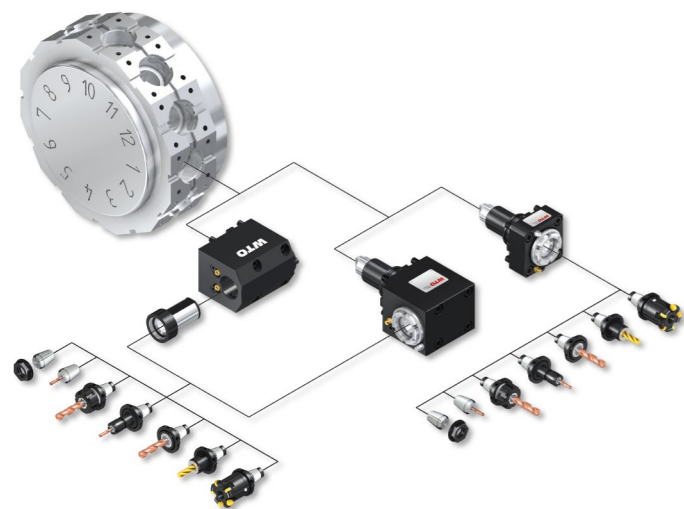
WTO



Německá společnost WTO se od roku 1977 specializuje na výrobu a konstrukci pevných a poháněných držáků a nástrojových systémů pro použití na CNC soustružnických strojích, všude tam, kde se klade důraz na vysokou přesnost obrábění a efektivní produkci na jedno upnutí.

Výrobní sortiment firmy zahrnuje databázi a skladové zásoby obrovského množství držáků pro více než 80 celosvětových značek revolverových, dlouhotočných a vícevřetenových strojů, rozdělených podle typů jednotlivých značek.

„WTO Smart Factory.“ V roce 2021 bylo dosaženo největší expanze v historii společnosti s použitím nejmodernějších výrobních technologií Industry 4.0.



Drážkovací jednotka pro racionální výrobu vnitřních a vnějších drážek a ozubení

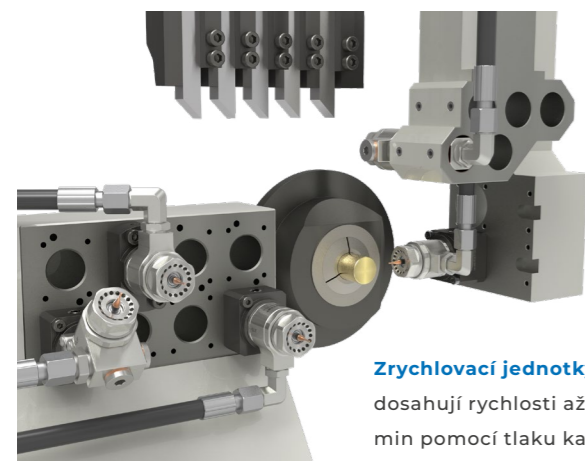


Poháněný držák pro odvalovací frézy s vyměnitelnými trny pro různé frézovací nástroje.

Quickflex SMART je modulární poháněný držák vybavený Bluetooth čidlem, který zaznamenává výrobní podmínky v průběhu obrábění.



Zrychlovací jednotky CoolSpeed dosahují rychlosti až 80 000 ot/min pomocí tlaku kapaliny nebo stlačeného vzduchu.



ANCA

CNC MACHINES

- CNC STROJE PRO VÝROBU A OSTŘENÍ NÁSTROJŮ PRO OBRÁBĚNÍ KOVŮ, DŘEVA, TVÁŘECÍCH NÁSTROJŮ A PRO SPECIÁLNÍ APLIKACE
- STROJE PRO LASEROVÉ POPISOVÁNÍ, PRO ÚPRAVU HRAN A LEŠTĚNÍ, PRO BROUŠENÍ NÁSTROJOVÝCH POLOTOVARŮ
- VÝVOJ, KONSTRUKCE A VÝROBA STROJŮ, LINEÁRNÍCH POHONŮ, VŘETEN A SOFTWARE
- VLASTNÍ SOFTWARE A SPECIALIZOVANÉ PROGRAMY PRO SNADNOU OBSLUHU
- ŠIROKÁ NABÍDKA STROJŮ PRO VÝROBU NÁSTROJŮ POUŽITELNÝCH V RŮZNÝCH OBORECH

Tento australský výrobce se zaměřuje také na zefektivnění výrobních procesů a optimalizaci kvality prostřednictvím integrace výroby. ANCA Integrated Manufacturing System (AIMS) je systém, který je jedničkou na trhu v oblasti konektivity, automatizace a digitalizace.

Modely strojů ANCA

- Řada FX** – nástrojové brusky pro přebrušování a výrobu nástrojů
- Řada MX** – nástrojové brusky pro přebrušování a výrobu nástrojů se zvýšeným výkonem na vřetenu
- TX7** – nástrojová bruska s univerzálním použitím (kloubní náhrady, razníky, přesné součásti)
- CPX Linear** – nástrojová bruska pro broušení polotovarů
- AutoMarkX** – automatizovaný stroj pro laserové popisování nástrojů
- GCX** – nástrojová bruska pro odvalovací frézy a nástroje pro powerskiving
- Řada EDG** – kombinace elektroerozivního obrábění a broušení
- FCP6** – nástrojová bruska pro HSS vrtáky do 6 mm
- TapX** – nástrojová bruska pro závitníky
- EPX** – automatizovaný stroj pro přípravu hran a leštění



Laserové popisovací zařízení AutoMarkX může pracovat v plně automatickém režimu bez lidského zásahu.

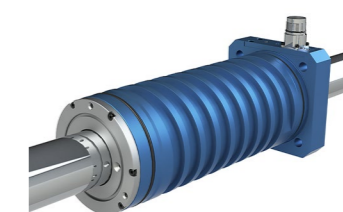


Vysoce přesná CNC nástrojová bruska MX7 ULTRA brousí nástroje s přesností do max. obvodového házení 0,002 mm.

TOOLROOM



Vlastní software – programové vybavení strojů a PC. Široká nabídka softwarového vybavení pro výrobu nebo ostření nástrojů.



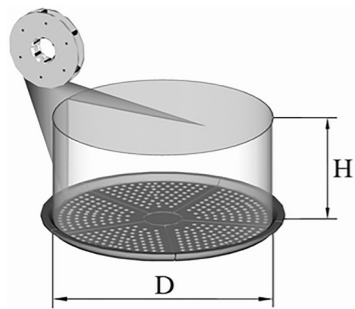
LinX – Lineární motory vlastní výroby. S lineárními motory s válcovou konstrukcí dosáhnete vysoké kvality povrchu a hladkých posuvů os strojů.

ANCAcrete – polymer betonové základy
Všechny stroje ANCA jsou vybaveny polymer betonovými základy, díky kterým jsou stroje tuhé a tepleně stabilní.

TRYSKACÍ STROJE S METACÍMI KOLY

PROVEDENÍ STROJŮ S OTOČNÝM STOLEM, BUBNEM, ZÁVĚSY, NEBO PRŮCHOZÍ STROJE S DOPRAVNÍKEM
PRO ČIŠTĚNÍ FOREM, POVRCHOVÉ ÚPRAVY, ODSTRANĚNÍ RZI A OKUJÍ, TRYSKÁNÍ ODLITKŮ, SHOT PEENING,...

Společnost C.M. Surface Treatment S.p.A. byla založena před více než 60 lety a sídlí v Itálii, ve městě Modena. Tento výrobce patří mezi celosvětově uznávané výrobce automatických tryskacích strojů s metacími koly. Stroje jsou dodávány včetně uzavřeného okruhu tryskacího materiálu, se separací zbytků tryskacího média a včetně filtrace.



Příklad kabiny s otočným stolem

Na strojích lze automaticky nastavit intenzitu tryskání a úhel tryskacího obrazu metacího kola. Stroje mohou být s jedním nebo až třemi metacími koly.

Tryskací stroj T10 s otočným stolem, včetně vzduchové filtrace a automatického separátoru tryskacího média. Ovládání stroje je zajištěno pomocí dotykové obrazovky v češtině. Tyto stroje lze v základní řadě nabídnout v provedení s průměrem stolu 500 až 2400 mm, výškou kabiny od 250 do 1650 mm a nosností stolu do 5000 kg.



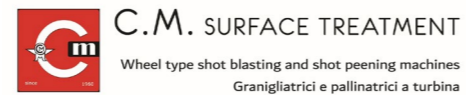
Kombinované provedení stroje se závěsy i otočným stolem

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



Bubnový tryskací stroj pro tryskání malých součástí

Ve stroji je umístěn odolný gumový nebo ocelový pás, na kterém jsou součásti během tryskání v neustálém pohybu. Celková nosnost bubnu je v rozmezí 70 až 1200 kg podle typu stroje. Stroj lze dodat i s výklonným zakladačem.



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

Již několik desetiletí platí německá firma LOCH za symbol konstrukce a výroby přesných a spolehlivých a přitom široce využitelných strojů pro hluboké vrtání. 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 dvouřetenný stroj TB15-2000/ST4000/2 pro systémy vrtání BTA. Vrtání mimo střed, s max. hloubkou 2000 mm, vzdálenost os 230 až 550 mm, max. délka součástí 4000 mm, výkon na vřetenu 15kW.



Souřadnicový hlubokovrtací stroj KTBF pro vrtání jednobřítým vrtákem pro mimosoové vrtání i nerotační díly. Stroj je vybaven frézovacím vřetenem HSK63. Max. hloubka vrtání 1200 mm, vrtání do plna 4-35 m, výkon na vrtacím vřetenu 12 kW, s otočným stolem s rozměry 1200x1200 mm.

Kreativita, flexibilita, know-how a vysoké nároky na bezpečnost jsou určující faktory průmyslové výroby budoucnosti.

Společně s vysoce kvalifikovaným personálem pomáhají tyto preference při realizaci dodávek strojů šitých na míru náročným zákazníkům.



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

STROJE PRO VÁLCOVÁNÍ ZÁVITŮ A PROFILŮ

STROJE NA VÁLCOVÁNÍ OZUBENÍ

SEGMENTOVÉ VÁLCOVACÍ STROJE

BEZHROTÉ BRUSKY NA KULATO

GENERÁLNÍ OPRAVY STROJŮ

CNC BRUSKY NA ZÁVITY

NÁSTROJE A PŘÍSLUŠENSTVÍ PRO VÁLCOVACÍ STROJE

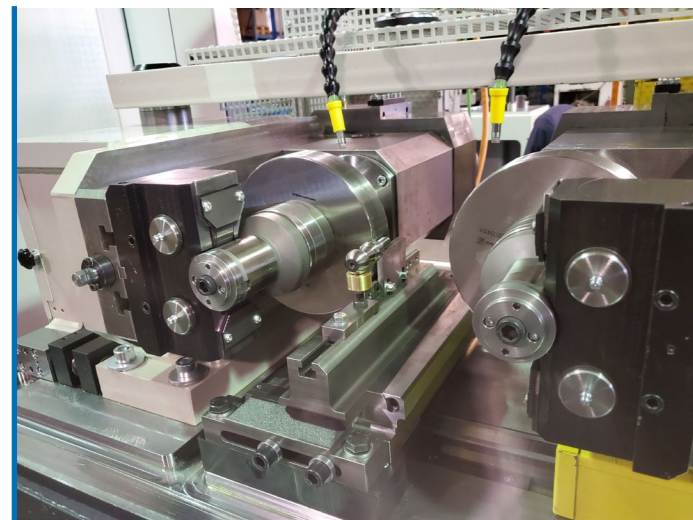
PEE-WEE®
UPW®
WANDERER®
SENY®

PEE-WEE je tradiční německá společnost, která se již od roku 1939 specializuje na výrobu válcovacích strojů na závity a válcovacích strojů na ozubená kola a válcovacích nástrojů. Své zákazníky podporuje vývojem optimalizovaných strojů a nástrojů pro dosažení nejlepších výsledků a maximální spokojenosti zákazníků.



Pee-Wee nabízí širokou škálu strojů s válcovací silou 50 kN až 1200 kN, které jsou určeny pro beztržskovou výrobu závitů a profilů. Kromě toho se zaměřují také na automatizaci a poskytují komplexní řešení pro své zákazníky. Součástí služeb pro zákazníky jsou také generální opravy a modernizace závitových válcovacích strojů a široká nabídka kvalitních válcovacích nástrojů (rolen).

Pro společnost Pee-Wee je kvalita jednou z rozhodujících charakteristik pro zaručení vynikajících koncepcí ve strojírenství. Na základě zásady neustálého zlepšování plní požadavky zákazníků podle jejich potřeb.



Pracovní prostor válcovacího stroje s jedním pohyblivým vřetenem. Válcovat je možné obrobky od průměru 1 až 300 mm.



Příklady obrobků s válcovaným závitem s vysokou únosností



Široká nabídka nástrojů na válcování závitů a profilů. Výrobce nabízí jak nové válcovací nástroje, tak repasi nástrojů různých výrobců.



OBCHODNÍ ZASTOUPENÍ
ZAHRAČIČNÍCH FIREM
V OBLASTI OBRÁBĚNÍ

NÁSTROJE

HAHNREITER
GEWINDETECHNIK

vargus
NEUMO Ehrenberg Group

DIAHON
HÖHTECHNIK FÜR BEARBEITUNGSZENTREN UND HONMASCHINEN

BAUBLIES
GROUP

PŘÍSLUŠENSTVÍ

bilz

WERKZEUGSYSTEME
MÜLLER GMBH
REISEMANN
MESS- UND FEINTECHNIK

NEIDLEIN
SPANZELIGE GmbH

FORKARDT
HARDINGE

WTO

SwissChuck
Precision Workholding

FMB

STROJE

ANCA
CNC MACHINES

C

LOCH
PRÄZISIONSBOHRTECHNIK

PEE-WEE®
UPW®
WANDERER®
SENY®

✉ info@albaprecision.cz

🌐 www.albaprecision.cz

DATUM TISKU
srpen 2024

ALBA precision,
spol. s r. o.

Šípková 452/18
620 00 Brno-Tuřany
Česká republika

Email: info@albaprecision.cz

Tel.: +420 548 226 400

Fax: +420 548 532 689

IČ: 60726075

DIČ: CZ60726075



www.albaprecision.cz

