

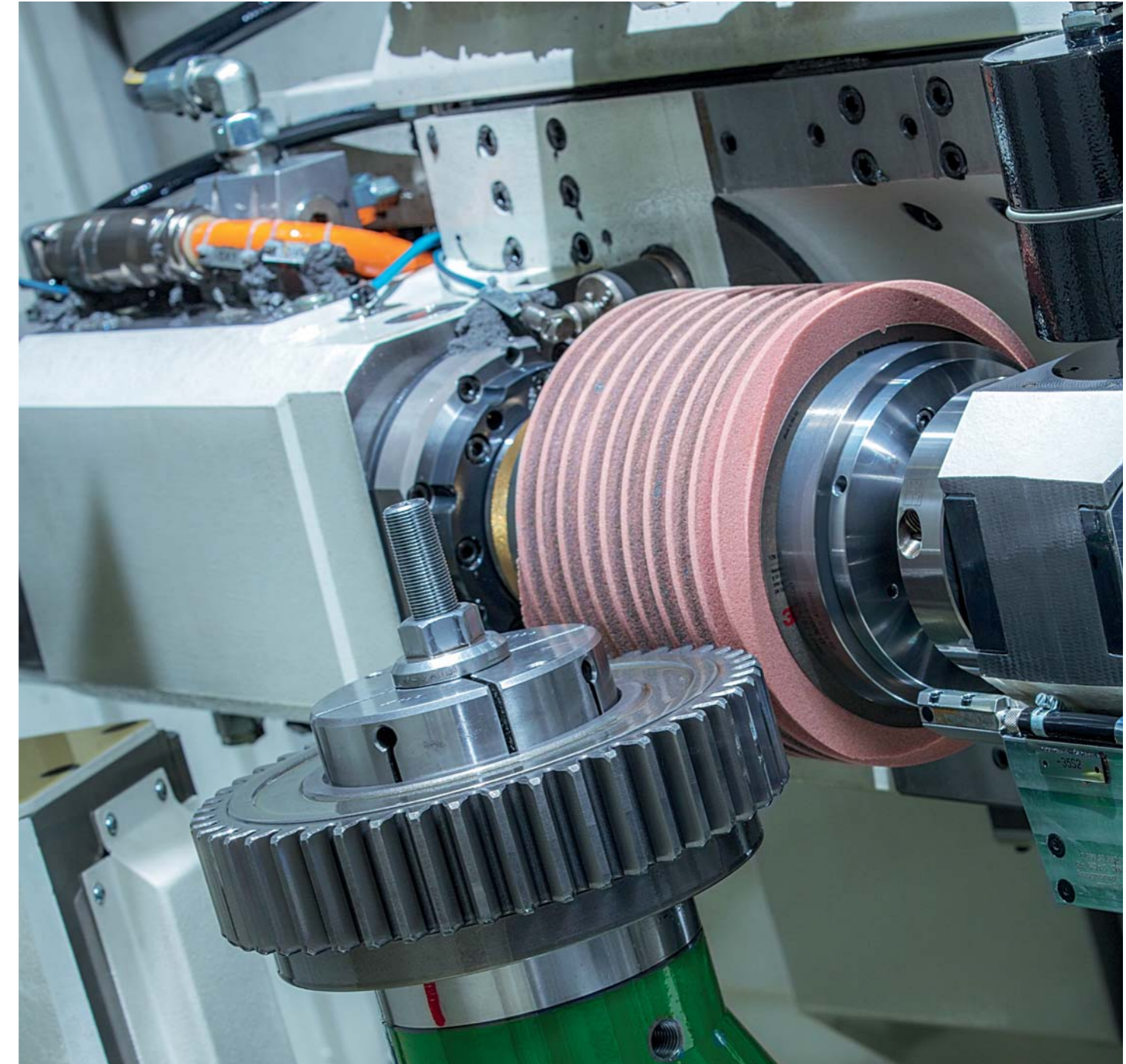
Wikov kromě navrhování a výroby ozubených kol, převodovek a celých pohonů nabízí také jednotlivé strojní operace v rámci kooperačních zakázek. Může se jednat o soustružení vč. svislého, obrážení, frézování, broušení ozubení či průměrů, obrábění na CNC centrech, tepelné zpracování, a mnohé další. Pracujeme na nejmodernějších výrobních technologiích. Všechny operace jsou kontrolovány a vyhodnocovány špičkovými

měřicími přístroji. Geometrii ozubení ověřujeme na přístroji Klingelnberg P100 či P300, pro 3D měření využíváme zařízení Merlin nebo Wenzel LHF3020-40.

Veškeré rozměry, parametry, výčet strojů a operací zde uvedený je pouze orientační a pro detailnější informace nás kontaktujte na níže uvedených kontaktech.

Výrobní možnosti a strojní vybavení

Wikov MGI a.s.



Wikov Manufacturing Facility

Kontakt na Kooperace

Wikov MGI a.s.

Zbečnick 356

549 31 Hronov

Česká republika

T: +420 491 488 382

T: +420 491 488 381

E: mgi@wikov.com

www.wikov.com

CZ1604

© Wikov Industry a.s. 2016



WIKOV

The Essence of Engineering



Soustruhy

Rozměry polotovaru od \varnothing 10 x L = 40 do \varnothing 850 x L = 3000 mm (pro broušení)
od \varnothing 10 x L = 40 do \varnothing 940 x L = 3800 mm (pro soustružení)

Dosahovaná přesnost rozměrů do IT5 dle ISO 286-1:1988

Stroje CTX 1250 Gamma
GHT-6-1300-G2x4000
Gildemeister NEF 600 V3
SUS 80 a SU 90

Karusely

Počet kusů od 1 ks

Rozměry polotovaru od \varnothing 10 x L = 40 do \varnothing 2000 x L = 1500 mm

Tepelné zpracování zušlechťené, cementované, kalené a popouštěné; nitridované

Dosahovaná přesnost rozměrů do IT5 dle ISO 286-1:1988

Stroje Powerturn 2000 C-M

Obrážečky

Modul 1 - 8

Roztečný průměr 20 - 500 mm

Max. šířka ozubení 125 mm

Drsnost Ra 3,2

Přesnost DIN 3961 IT9-10

Max. hmotnost 300 kg

Obrázení odvalem vnitřního šikmého ozubení nutno konzultovat

Stroje OHA 50A

Odvalovací frézky

Modul 1 - 22

Roztečný průměr 6 - 1250 mm

Max. šířka ozubení 500 mm

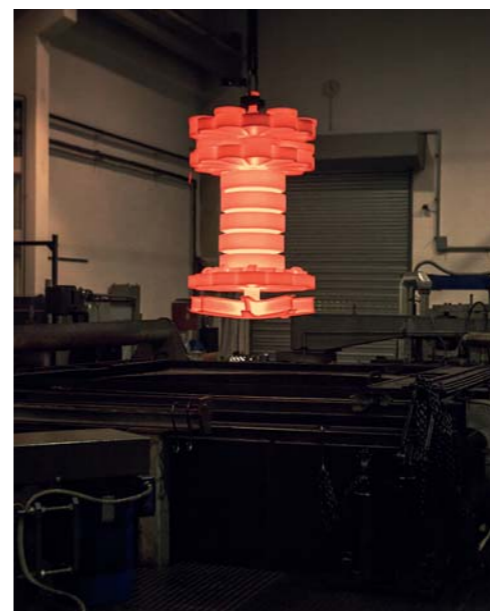
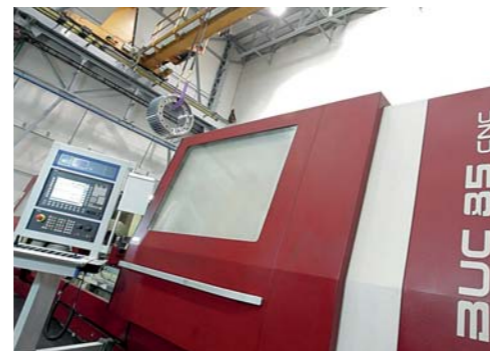
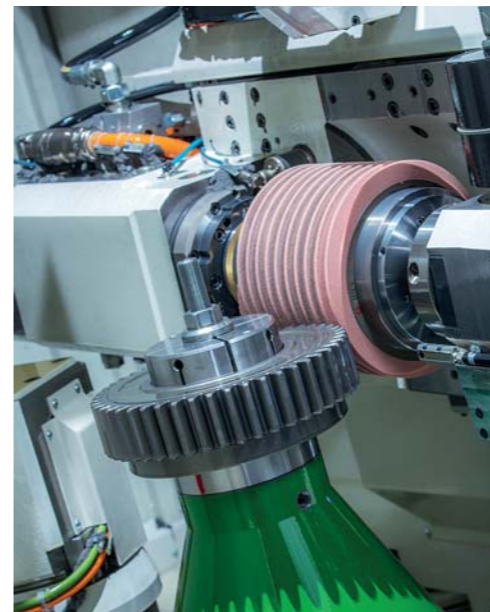
Max. délka pastorku 1200 mm

Drsnost Ra 1,6

Přesnost DIN 3961 IT7

Max. hmotnost 1500 kg

Stroje OFA 71A
Pfauder P 600/800
Pfauder P 1200



Profilové brusky

Modul 1,5 - 22

Roztečný průměr 15 - 1200 mm

Max. šířka ozubení 1000 mm

Max. délka pastorku 1600 mm

Drsnost Ra 0,8

Přesnost DIN 3961 IT4

Max. hmotnost 8000 kg; pastorek 3000 kg

Broušení profilem vnitřního ozubení nutno konzultovat

Stroje Niles ZX 630
Niles ZE 1000 (1200)
Niles ZE 400

Obráběcí centra

Pojezd X x Y x Z 12000 x 3600 x 1600 (1900) mm

Polotovary svařované, lité

Tepelné zpracování žhání

Přesnost roztečí do 1000 mm \pm 0,01 mm; nad 1000 mm \pm 0,02 mm

Stroje StarragHeckert HEC 1800
Hedelius 100
SHW-UF 6 L
FRFQ 250

Brusky hrotové

Rozměry polotovaru do \varnothing 850 x L = 3000 mm

Stroje BUC 85 C CNC
UB 63/2000 CNC

Tepelné zpracování

Druh tepelného zpracování		Vsázka		Teplota (°C)	Hloubka vrstvy (mm)
		max. užitečné rozměry (mm)	max. hmotnost (kg)		
Žhání - různé druhy	š x v x l	2000 x 2000 x 4500	10000	900	
zušlechťení - vazová pec	š x v x l	1000 x 1000 x 2000	2000	960	
Kalení - vazová pec	š x v x l	1000 x 1000 x 2000	2000	960	
Kalení - šachtové pece	\varnothing x l	2000 x 2500	8000	950 (1000)	
Cementování v plynu - šachtové pece	\varnothing x l	2000 x 2500	8000	1000	do 4,7
Popouštění s vymrazováním	\varnothing x l	2000 x 2500	8000	-75 až +450	
Nitridování v plynu - zvonová pec	\varnothing x l	750 x 1200	11000	520	do 0,7
Povrchové VF kalení (čepy, hřídele)	\varnothing x l	120 x 1000	1 ks cca 80		do 2,0
Kalící lis AH 1200	\varnothing x v	1200 x 250	1500	840	