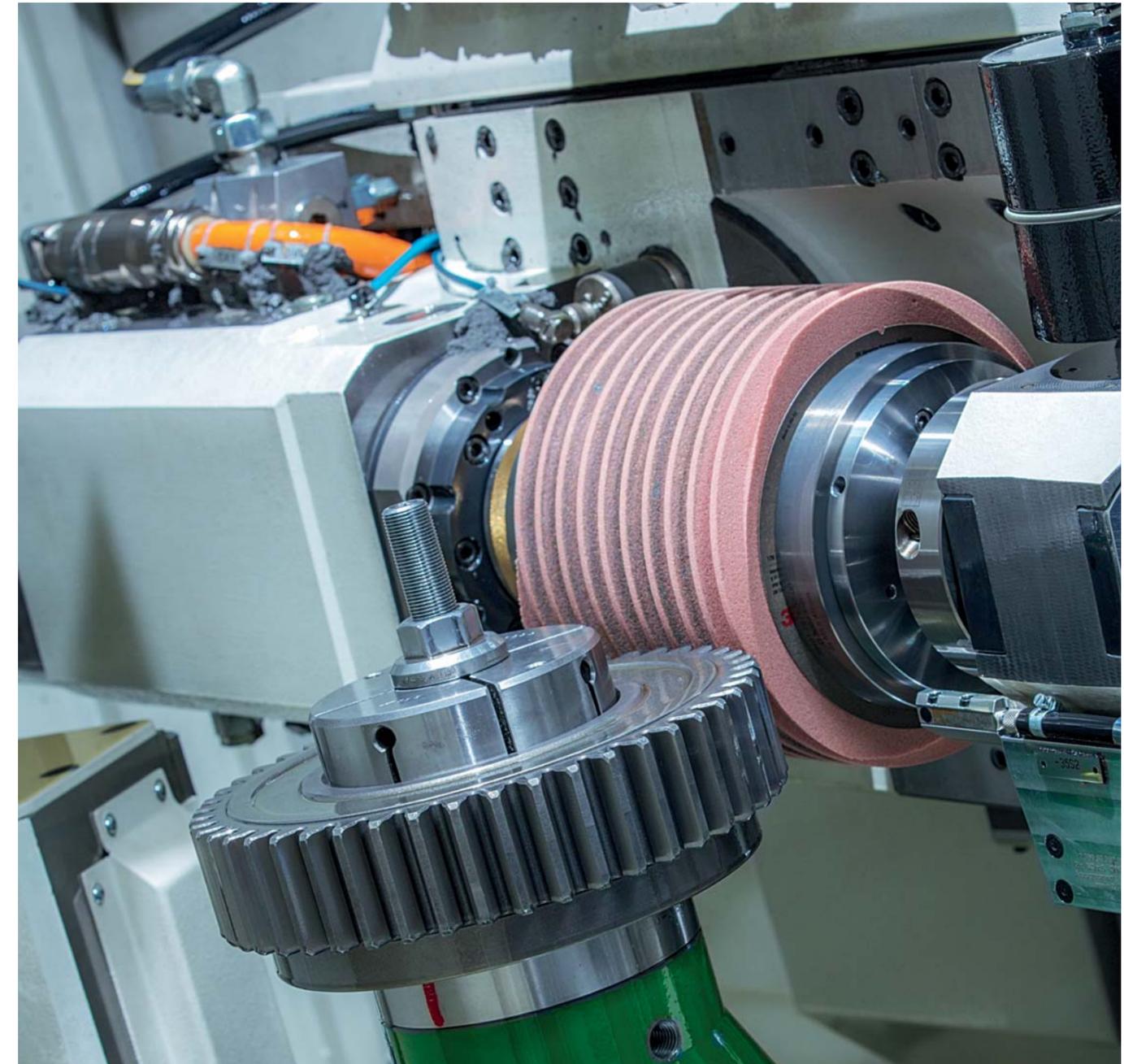


Wikov bietet neben dem Entwurf und der Produktion von Zahnrädern, Getrieben und kompletten Antrieben im Rahmen von Kooperationsaufträgen auch maschinelle Bearbeitung an – beispielsweise Drehen (einschl. Längsdrehen), Stoßen, Fräsen, Schleifen von Verzahnungen oder Durchmessern, Bearbeiten an CNC-Zentren, Wärmebehandlung und mehr. Wir arbeiten mit modernsten Herstellungstechnologien. Alle Operationen werden mit hochwertigen Messgeräten kontrolliert und ausgewertet.

Die Verzahnungsgeometrie prüfen wir am Gerät Klingelberg P100 oder P300, für die 3D-Messung verwenden wir Geräte der Marken Merlin oder Wenzel LHF3020-40. Alle Abmessungen, Parameter, angeführte Maschinen und Operationen dienen nur zur Orientierung. Für ausführlichere Informationen kontaktieren Sie uns unter folgender Anschrift/ Telefonnummer/E-Mail-Adresse oder besuchen Sie unsere Webseite.

Produktionsmöglichkeiten und maschinelle Ausstattung

Wikov MGI a.s.



Wikov Manufacturing Facility

Kontakte

Wikov MGI a.s.

Zbečňík 356

549 31 Hronov

Tschechische Republik

T: +420 491 488 383

E: mgi@wikov.com

www.wikov.com

DE1604

© Wikov Industry a.s. 2016



The Essence of Engineering



Drehmaschinen

Werkstück-Abmessungen von \varnothing 10 x L = 40 bis \varnothing 850 x L = 3000 mm (fürs Schleifen)
 von \varnothing 10 x L = 40 bis \varnothing 940 x L = 3800 mm (fürs Drehen)

Erreichte Maßgenauigkeit bis IT5 laut ISO 286-1:1988

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

Karussell

Stückzahl ab 1 Stck.

Werkstück-Abmessungen von \varnothing 300 x L = 10 bis \varnothing 2000 x L = 1500 mm

Wärmebehandlung veredelt, zementiert, gehärtet und angelassen; nitriert

Erreichte Maßgenauigkeit bis IT5 laut ISO 286-1:1988

Maschinen Powerturn 2000 C-M

Wälzstoßmaschinen

Modul 1 - 8

Teilkreisdurchmesser 20 - 500 mm

Max. Verzahnungsbreite 125 mm

Rauheit Ra 3,2

Genauigkeit DIN 3961 IT9-10

Max. Werkstückgewicht 300 kg

Stoßen durch Wälzen der inneren Schrägverzahnung muss konsultiert werden

Maschinen OHA 50A

Wälzfräsmaschinen

Modul 1 - 22

Teilkreisdurchmesser 6 - 1250 mm

Max. Verzahnungsbreite 500 mm

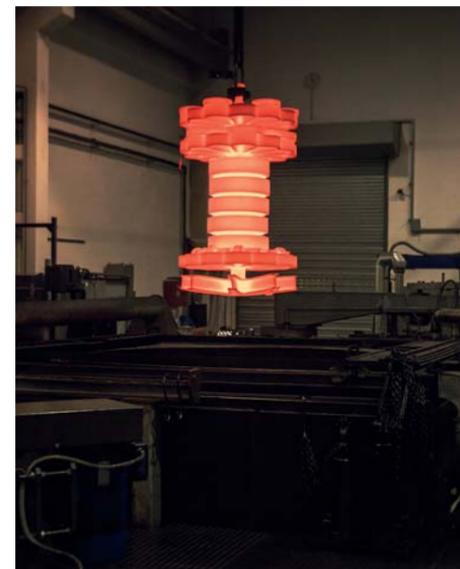
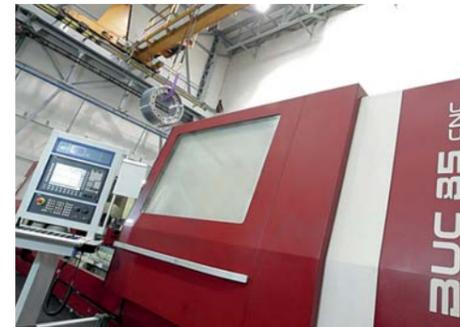
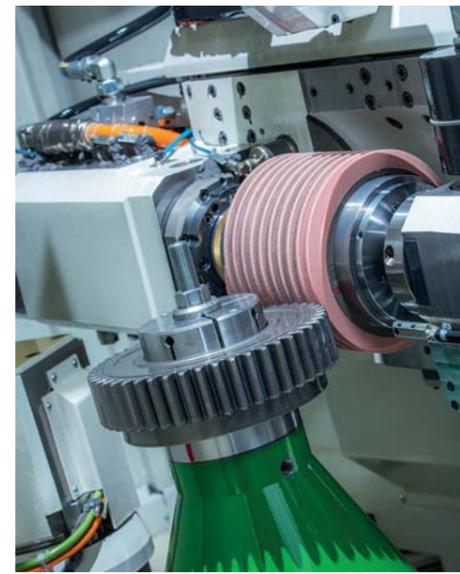
Max. Ritzellänge 1200 mm

Rauheit Ra 1,6

Genauigkeit DIN 3961 IT7

Max. Werkstückgewicht 1500 kg

Maschinen OFA 71A
 Pfauter P 600/800
 Pfauter P 1200



Schleifmaschinen

Modul 1,5 - 22

Teilkreisdurchmesser 15 - 1200 mm

Max. Verzahnungsbreite 1000 mm

Max. Ritzellänge 1600 mm

Rauheit Ra 0,8

Genauigkeit DIN 3961 IT4

Max. Werkstückgewicht 8000 kg; Ritzel 3000 kg

Schleifen durch Profil der Innenverzahnung muss konsultiert werden

Profilschleifmaschinen Niles ZE 1000 (1200)
 Niles ZE 400

Wälzschleifmaschinen Niles ZX 630

Bearbeitungszentren

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

Werkstücke Schweißstücke, Gussstücke

Wärmebehandlung Glühen

Genauigkeit der Teilungen bis 1000 mm \pm 0,01 mm; über 1000 mm \pm 0,02 mm

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

Universal Spitzenschleifmaschinen

Werkstück-Abmessungen bis \varnothing 850 x L = 3000 mm

Maschinen BUC 85 C CNC
 UB 63/2000 CNC

Wärmebehandlung

Art der Wärmebehandlung	Einsatz		Temperatur (°C)	Tiefe der Schicht (mm)
	max. Nutzabmessungen (mm)	max. Gewicht (kg)		
Glühen – verschiedene Arten	B x H x L	2000 x 2000 x 4500	10000	900
Veredeln – Herdwagenofen	B x H x L	1000 x 1000 x 2000	2000	960
Härten – Herdwagenofen	B x H x L	1000 x 1000 x 2000	2000	960
Härten – Schachtofen	\varnothing x L	2000 x 2500	8000	950 (1000)
Gasaufkohlen – Schachtofen	\varnothing x L	2000 x 2500	8000	1000
Anlassen mit Ausfrieren	\varnothing x L	2000 x 2500	8000	- 75 bis +450
Gasnitrieren – Haubenofen	\varnothing x L	750 x 1200	1100	520
Oberflächenhärtung VF (Zapfen, Wellen)	\varnothing x L	120 x 1000	1 Stck. ca. 80	bis 2,0
Härtpresse AH1200	\varnothing x H	1200 x 250	1500	840