

PRECIZ® – csiszolt acél – árujegyzék szerinti méretek

Precíziósan csiszolt szerszám- és szerkezeti acél gyártására és szállítására szakosított cégeként az 500 és 1000 mm hosszban megmunkált félkésztermékeink teljes választékát közvetlenül a Napajedla városban található gyártóüzemünkől szállítjuk a megrendelőink részére. Ebből adódóan a megrendeléseket a lehető legnagyobb rugalmasság mellett **24 órán belül teljesíthetjük.**

A megrendelőink számára a honlapunkon keresztül történő rendelés esetén - 5 % árengedményt biztosítunk. A Csehországban belüli kiszállítás ingyenes.

A megmunkált félkésztermékek használatából eredő előnyök:

- a termelékenység és a gyártási hatékonyság növekedése,
- a gyártási és szállítási határidő rövidülése,
- gyártás rugalmasságának növekedése,
- széntelenített réteg eltávolítása,
- kedvező adalékanyagok biztosítása az edzéshez,
- raktárkészlet csökkentése,
- egyedi igények kielégítése a megadott mennyiségben,
- előkészítő lépések kiküszöbölése,
- anyag durva (nagyoló) megmunkálásának kiküszöbölése,
- munkaerő és gépi kapacitás megtakarítása,
- gépi amortizáció csökkentése,
- adminisztráció csökkentése,
- megrendelés gyors átadása,
- 24 órán belüli raktárból történő kiszállítás.

A leggyakrabban használt acélfajtákat szállítjuk:

- szerszámacél hidegen és melegen végzendő munkához,
- szerszámacél formák készítéséhez,
- szerszámacél préselő szerszámokhoz,
- szerszámacél fröccsöntő öntőformákhoz,
- szerszámacél vezetőlécekhez és vezetősínekhez,
- szerszámacél ipari késekhez,
- szerszámacél megmunkológépekhez,
- szerkezeti acél préselő szerszámokhoz,
- szerkezeti acél cementáláshoz és nitridáláshoz.

Egyedi méretek - testreszabott félkészárúk, mart és csiszolt lapok

Amennyiben Önnek nem megfelelő az árujegyzék szerinti méret, felajánlunk precízen megmunkált és szögletesített félkészárúk testreszabott legyártását az Ön által megadott méret és méreteltérés alapján.

Alkatrészgyártás – vezetőlécek, ipari kések, lapok

Megrendelői rajz alapján legyártunk különböző precíz lapos alkatrészeket hőkezelve a gépészeti alapágazat által igényelt széles ipari szférában történő felhasználáshoz. Az Ön igénye alapján határidős árajánlatot dolgozunk ki. **Minden egyes alkatrész lemérhető 3D mérőberendezésünkön.**

PRECIZ®, s.r.o. – Technológiai lehetőségek

Vertikális köszörűgép

1000 x 350 x 7500 mm
650 x 200 x 8100 mm
350 x 200 x 6000 mm
400 x 300 x 4000 mm
600 x 250 x 5150 mm
kihajtható mágnes 0-90°
350 x 200 x 3100 mm
méretpontosság 0,05 mm
párhuzamosság 0,03 mm

Horizontális köszörűgép

600 x 900 x 2100 mm
méretpontosság 0,005 mm
párhuzamosság 0,005 mm

CNC megmunkálóközpont

MATEC 30HV – 800 x 800 x 3000 mm
MATEC 40L – 800 x 950 x 6000 mm
MATEC 50HV
1000 x 1100 x 4000 mm + Ø 1430 mm
DMG DMC100H – 1000 x 1000 x 1000 mm
AMADA THV800 – 800 x 230 x 800 mm

3D mérés

Wenzel LH65 – 600 x 500 x 4000 mm

Hőkezelés

edzés sóoldatban, 3000 mm méretig
indukciós edzés, 4000 mm méretig
nitridálás, cementálás
nemesítés, lágyítás

Szolgáltatások

Síkköszörülési technológiánk felhasználásának alkalmazási területei: vertikális köszörűgépek, horizontális köszörűgépek, 3-5 tengelyes CNC megmunkálóközpontok. Műszaki tanácsadás, ügyféltámogatás: szükség esetén segítünk elkészíteni az Önök elképzelései szerinti műszaki dokumentációt; anyag tulajdonságaival és felhasználásával kapcsolatos tanácsadást.



PRECIZ, s.r.o.

A company of the PRÄZI GROUP



PRECIZ – csiszolt acél



Egyedi termékek



Mészhomok téglá formák



Szállítócsigák



Bio gáz – adagoló rendszerek



Öntőforma lapok



Egyedi árajánlatok összeállításával is állunk tisztelt ügyfeleink rendelkezésére



PRECIZ®, s.r.o.

Kvítkovická 1627

763 61 Napajedla, Czech Republic

Phone: +420 577 113 040

Fax: +420 577 923 457

E-mail: sales@preciz.cz

E-shop: shop.preciz.cz



Hidegen végzendő munkához

W.Nr.	RAKTÁR	DIN	ČSN	Böhler	Uddeholm	AISI	Poldi	AFNOR	PN	C	Si	Mn	≤ P	≤ S	Cr	Mo	Ni	V	W	Co	B	CE
1.0570	●	St52-3 (S355J2G3)	11 523			50		E 36	18G2A	≤ 0,2	≤ 0,55	≤ 1,60	0,035	0,035	-	-	-	-	-	-	-	-
1.1730	●	C 45W	19 083	K 945	UHB 11	SAE 1045	T6H EXTRA / W6H	XC 48	C 45	0,40-0,50	0,15-0,40	0,60-0,80	0,035	0,035	-	-	-	-	-	-	-	-
1.7225	●	42CrMo4	15 142	V 320		4140 / 4137	CM5	42CD4	40 HM	0,38-0,45	≤ 0,4	0,60-0,90	0,035	0,035	0,90-1,20	0,15-0,30	-	-	-	-	-	-
1.7131		16MnCr5	14 220	E 410SB		5120 / 5115	CE2	16MC5	16 HG	0,14-0,19	≤ 0,4	1,00-1,30	0,035	0,035	0,80-1,10	-	-	-	-	-	-	-
1.2162	●	21MnCr5	19 487	M 100		~ P2	CE4 SPECIAL	20 MC5	~ 20 HG	0,18-0,24	0,15-0,35	1,10-1,40	0,030	0,030	1,00-1,30	-	-	-	-	-	-	-
1.2842	●	90MnCrV8	19 313	K 720		O2	STABIL SP	90 MCV8	NMV	0,85-0,95	0,10-0,40	1,90-2,10	0,030	0,030	0,20-0,50	-	-	-	-	-	-	-
1.2510		100MnCrW4	19 314	K 460	Arne	O1	STABIL K	90 MWCV5	NMWW	0,90-1,05	0,15-0,35	1,00-1,20	0,035	0,035	0,50-0,70	-	-	0,05-0,15	-	-	-	-
1.2436	●	X210CrW12	19 437	K 107	Sverker 3	D6 / ~ D3	2002D	Z210CW12-01	~ NC 11	2,00-2,30	0,10-0,40	0,30-0,60	0,030	0,030	11,00-13,00	-	-	-	0,60-0,80	-	-	-
1.2080		X210Cr12	19 436	K 100		D3	2002	Z200C12	NC 11	1,90-2,20	0,10-0,60	0,20-0,60	0,030	0,030	11,00-13,00	-	-	-	-	-	-	-
1.2379	●	X153CrMoV12	19 573	K 110	Sverker 21	D2	2002K	Z160CDV12	NC11LV	1,45-1,60	0,10-0,60	0,20-0,60	0,030	0,030	11,00-13,00	0,70-1,00	-	0,70-1,00	-	-	-	-
1.2363	●	X100CrMoV5-1	19 571	K 305	Rigor	A2	RAZU	Z100CDV5	NCLV	0,90-1,05	0,20-0,40	0,40-0,70	0,035	0,035	4,80-5,50	0,90-1,20	-	0,10-0,30	-	-	-	-
1.2767	●	X45NiCrMo16	19 641/655	K 600		6F7	CNBD	45 NCD16	NPV	0,40-0,50	0,10-0,40	0,20-0,50	0,030	0,030	1,20-1,50	0,15-0,35	3,80-4,30	-	-	-	-	-
1.2327		86CrMoV7								0,83-0,90	0,15-0,35	0,30-0,45	0,030	0,030	1,60-1,90	0,20-0,35	-	0,05-0,15	-	-	-	-
1.2360		X48CrMoV 8.1.1								0,45-0,50	0,70-0,90	0,35-0,45	0,020	0,005	7,30-7,80	1,30-1,50	-	1,30-1,50	-	-	-	-
1.2362		X63CrMoV5-1	19 569				RAZM			0,60-0,65	1,00-1,20	0,30-0,50	0,035	0,035	5,00-5,50	1,00-1,30	-	0,25-0,35	-	-	-	-
1.4112	●	X90CrMoV18	17 042							0,95	1	1	0,04	0,015	19	1,30		0,12				
Toolox 33	●	1.2311/12 / 1.2738								0,25	0,60	0,90	0,010	0,004	1,20	0,40	0,70	0,125	-	-	0,002	0,48
Toolox 44	●	1.2342/1.2344								0,31	0,60	0,90	0,010	0,004	1,35	0,80	0,70	0,145	-	-	0,002	0,57

Melegen végzendő munkához

W.Nr.	RAKTÁR	DIN	ČSN	Böhler	Uddeholm	AISI	Poldi	AFNOR	PN	C	Si	Mn	≤ P	≤ S	Cr	Mo	Ni	V	W	Co	B	CE
1.2343	●	X38CrMoV 5-1	19 552	W 300	Vidar Supreme	H11	TLHG / TLH EFS	Z38CDV5	WCL	0,36-0,42	0,90-1,20	0,30-0,50	0,030	0,030	4,80-5,50	1,10-1,40	-	0,25-0,50	-	-	-	-
1.2343ESU	●	X37CrMoV 5-1	19 552							0,36-0,42	0,90-1,20	0,30-0,50	0,030	0,030	4,80-5,50	1,10-1,40	-	0,25-0,50	-	-	-	-
1.2367	●	X38CrMoV5-3		W 303			LNCR	Z38CDV5.3		0,35-0,40	0,30-0,50	0,30-0,60	0,035	0,035	4,70-5,20	2,70-3,30	-	0,40-0,70	-	-	-	-
1.2714		55NiCrMoV7	19 663	W 500	ALVAR 14	~ L6	TBM EXTRA 1	55NCD 07-05	~ WNL	0,50-0,60	0,10-0,40	0,65-0,95	0,030	0,030	0,80-1,20	0,35-0,55	1,50-1,80	0,05-0,15	-	-	-	-
1.2726		26NiCrMoV5								0,22-0,30	0,30-0,50	0,20-0,40	0,030	0,030	0,60-0,90	0,20-0,40	1,30-1,60	0,15-0,20	-	-	-	-
1.2740		28NiCrMoV10	19 675				TBM			0,24-0,32	0,30-0,50	0,20-0,40	0,030	0,030	0,60-0,90	0,50-0,70	2,30-2,60	0,25-0,32	-	-	-	-

Formák készítéséhez

W.Nr.	RAKTÁR	DIN	ČSN	Böhler	Uddeholm	AISI	Poldi	AFNOR	PN	C	Si	Mn	≤ P	≤ S	Cr	Mo	Ni	V	W	Co	B	CE
1.1730	●	C 45W	19 083	K 945	UHB 11	SAE 1045	T6H EXTRA / W6H	XC 48	C 45	0,40-0,50	0,15-0,40	0,60-0,80	0,035	0,035	-	-	-	-	-	-	-	-
1.2162	●	21MnCr5	19 487	M 100		~ P2	CE4 SPECIAL	20 MC5	~ 20 HG	0,18-0,24	0,15-0,35	1,10-1,40	0,030	0,030	1,00-1,30	-	-	-	-	-	-	-
1.2767	●	X45NiCrMo16	19 641 / 19 655	K 600		6F7	CNBD	45 NCD16	NPV	0,40-0,50	0,10-0,40	0,20-0,50	0,030	0,030	1,20-1,50	0,15-0,35	3,80-4,30	-	-	-	-	-
1.2311	●	40CrMnMo7	19 520	M 201		P 20	GS3D	~40 CMD		0,35-0,45	0,20-0,40	1,30-1,60	0,035	0,035	1,80-2,10	0,15-0,25	-	-	-	-	-	-
1.2312	●	40CrMnMoS8-6	19 520+S	M 200	Holdax	P 20+S	GS3S	~40 CMD8+S	~ 40 H	0,35-0,45	0,30-0,50	1,40-1,60	0,030	0,05-0,1	1,80-2,00	0,15-0,25	-	-	-	-	-	-
1.2085	●	X33CrS16		M 314		422+S		Z33CS16	~ 4H13+S	0,28-0,38	≤ 1	≤ 1	0,030	0,05-0,1	15,00-17,00	-	≤ 1	-	-	-	-	-
1.2343	●	X38CrMoV 5-1	19 552	W 300	Vidar Supreme	H11	TLHG / TLH EFS	Z38CDV5	WCL	0,36-0,42	0,90-1,20	0,30-0,50	0,030	0,030	4,80-5,50	1,10-1,40	-	0,25-0,50	-	-	-	-
1.2083	●	X42Cr13	~19 433	M 310	Polmax / Stavax	420	AK4R	Z40C14		0,38-0,45	≤ 1	≤ 1	0,030	0,030	12,50-13,50	-	-	-	-	-	-	-
1.2361		X91CrMoV18								0,86-0,96	≤ 1	≤ 1	0,045	0,030	17,00-19,00	0,90-1,30	≤ 0,30	0,07-0,12	-	-	Cu ≤ 0,30	-
1.2711		54NiCrMoV6		W 500		6F3		55 NCDV 7		0,50-0,60	0,15-0,35	0,50-0,80	0,025	0,025	0,60-0,80	0,25-0,35	1,50-1,80	0,07-0,12	-	-	-	-
Toolox 33	●	1.2311/12 / 1.2738								0,25	0,60	0,90	0,010	0,004	1,20	0,40	0,70	0,125	-	-	0,002	0,48
Toolox 44	●	1.2342 / 1.2344								0,31	0,60	0,90	0,010	0,004	1,35	0,80	0,70	0,145	-	-	0,002	0,57

Gyorsvágó acél

W.Nr.	RAKTÁR	DIN	ČSN	Böhler	Uddeholm	AISI	Poldi	AFNOR	PN	C	Si	Mn	≤ P	≤ S	Cr	Mo	Ni	V	W	Co	B	CE
1.3343	●	HS 6-5-2	19 830						SW7M	0,94	0,45	0,40	0,030	0,030		5,20		2,10	6,70			