

## Wymiary katalogowe - PRECIZ® - stal szlifowana

Specjalizujemy się w produkcji i dostawach precyzyjnie szlifowanych stali narzędziowych i konstrukcyjnych. Obrobione półfabrykaty o długościach 500 do 1000 mm dostarczamy w całym asortymencie wprost z produkcji w zakładzie Napajedla. Z tego powodu jesteśmy w stanie zaoferować maksymalną elastyczność dostaw i **ekspedycję do 24 godzin. Zamówienia składane za pośrednictwem sklepu internetowego - 5% zniżki. Wysyłka w Republice Czeskiej za darmo.**

### Zalety stosowania obrobionych półfabrykatów:

- wzrost produktywności
- wzrost wydajności produkcji
- skrócenie czasu produkcji
- skrócenie terminów dostaw
- zwiększenie elastyczności produkcji
- usunięcie odwęglonej warstwy
- optymalny naddatek do hartowania
- redukcja zapasów magazynowych
- zakup na zamówienie – potrzebna ilość
- wyeliminowanie czynności przygotowawczych
- wyeliminowanie zdzierania materiału
- oszczędności w liczbie pracowników
- oszczędności maszynowe
- obniżenie amortyzacji maszyn
- oszczędności kosztów administracyjnych
- szybkie dostawy
- ekspedycja do 24 godzin wprost z magazynu

### Dostarczamy najczęściej używaną stal:

- stal narzędziowa do obróbki na zimno
- stal narzędziowa do obróbki na gorąco
- stal narzędziowa do produkcji form
- stal narzędziowa do narzędzi i przyrządów do prasowania
- stal narzędziowa na formy wtryskowe
- stal narzędziowa na przewodnice
- stal narzędziowa do noży przemysłowych
- stal narzędziowa na narzędzia do formowania
- stal konstrukcyjna do narzędzi i przyrządów do prasowania
- stal konstrukcyjna do nawęglania i azotowania

## Wymiary na zlecenie - półfabrykaty na miarę, płyty frezowane i szlifowane

Jeśli nie odpowiada Państwu oferta katalogowa pod względem wymiarów, oferujemy produkcję precyzyjnie obrobionych i lekko frezowanych półfabrykatów dokładnie na miarę na podstawie Państwa wymagań dotyczących wymiarów i tolerancji.

## Produkcja części - przewodnice, noże przemysłowe i płyty

Produkujemy precyzyjne płaskie części, włącznie z obróbką cieplną, według rysunków klienta, do obróbki mechanicznej z szerokim zastosowaniem w przemyśle. Na podstawie Państwa zapytania sporządzimy ofertę cenową i wskażemy termin. **Wszystkie części mogą być kompletnie przemierzone na maszynie pomiarowej 3D.**

## Możliwości technologiczne - PRECIZ®, s.r.o.

### Szlifierka pionowa

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  
magnes wychyłany 0-90°  
350 x 200 x 3100 mm  
dokładność wymiarowa 0,05 mm  
równoległość 0,03 mm

### Szlifierka pozioma

600 x 900 x 2100 mm  
dokładność wymiarowa 0,005 mm  
równoległość 0,005 mm

### Centrum obróbcze CNC

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

### Pomiary 3D

Wenzel LH65 - 600 x 500 x 4000 mm

### Obróbka cieplna

hartowanie w kąpeli solnej do 3000 mm  
hartowanie indukcyjne do 4000 mm  
azotowanie, nawęglanie,  
uszlachetnianie, wyżarzanie

## Usługi

możliwość skorzystania z naszych technologii szlifowania na płasko - szlifierki pionowe, szlifierki poziome i 3-5-osiowe centra obróbcze CNC, doradztwo i wsparcie techniczne – w razie potrzeby pomożemy sporządzić dokumentację techniczną zgodnie z Państwa wymaganiami; doradztwo materiałowe w zakresie właściwości i użytkowania



# PRECIZ, s.r.o.

A company of the PRÄZI GROUP



PRECIZ - stal szlifowana



Produkcja części



Formy na silikaty



Ślimaki transportowe/Ślimacznice



Systemy dozowania - biogaz



Płyty do form



Chętnie przygotujemy dla Państwa oferty ...



**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](mailto:sales@preciz.cz)

E-shop: [shop.preciz.cz](http://shop.preciz.cz)





**Do pracy na zimno**

W.Nr.	MAGAZYN	DIN	ČSN	Böhler	Uddeholm	AISI	Poldi	AFNOR	PN	C	Si	Mn	≤ P	≤ S	Cr	Mo	Ni	V	W	Co	B	CE
<b>1.0570</b>	●	St52-3 (S355J2G3)	11 523			50		E 36	18G2A	≤ 0,2	≤ 0,55	≤ 1,60	0,035	0,035	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>1.1730</b>	●	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	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>1.7225</b>	●	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	-	-	-	-	-	-
<b>1.7131</b>		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	-	-	-	-	-	-	-
<b>1.2162</b>	●	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	-	-	-	-	-	-	-
<b>1.2842</b>	●	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	-	-	-	-	-	-	-
<b>1.2510</b>		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	-	-	-	-
<b>1.2436</b>	●	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	-	-	-
<b>1.2080</b>		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	-	-	-	-	-	-	-
<b>1.2379</b>	●	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	-	-	-	-
<b>1.2363</b>	●	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	-	-	-	-
<b>1.2767</b>	●	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	-	-	-	-	-
<b>1.2327</b>		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	-	-	-	-
<b>1.2360</b>		X48CrMoV8.1.1								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	-	-	-	-
<b>1.2362</b>		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	-	-	-	-
<b>1.4112</b>	●	X90CrMoV18	17 042							0,95	1	1	0,04	0,015	19	1,30		0,12				
<b>Toolox 33</b>	●	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
<b>Toolox 44</b>	●	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

**Do pracy na gorąco**

W.Nr.	MAGAZYN	DIN	ČSN	Böhler	Uddeholm	AISI	Poldi	AFNOR	PN	C	Si	Mn	≤ P	≤ S	Cr	Mo	Ni	V	W	Co	B	CE
<b>1.2343</b>	●	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	-	-	-	-
<b>1.2343ESU</b>	●	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	-	-	-	-
<b>1.2367</b>	●	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	-	-	-	-
<b>1.2714</b>		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	-	-	-	-
<b>1.2726</b>		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	-	-	-	-
<b>1.2740</b>		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	-	-	-	-

**Do produkcji form**

W.Nr.	MAGAZYN	DIN	ČSN	Böhler	Uddeholm	AISI	Poldi	AFNOR	PN	C	Si	Mn	≤ P	≤ S	Cr	Mo	Ni	V	W	Co	B	CE
<b>1.1730</b>	●	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	-	-	-	-	-	-	-	-
<b>1.2162</b>	●	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	-	-	-	-	-	-	-
<b>1.2767</b>	●	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	-	-	-	-	-
<b>1.2311</b>	●	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	-	-	-	-	-	-
<b>1.2312</b>	●	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	-	-	-	-	-	-
<b>1.2085</b>	●	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	-	-	-	-	-
<b>1.2343</b>	●	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	-	-	-	-
<b>1.2083</b>	●	X42Cr13	~19 433	M 310	Polmax / Stavax	420	AK4R	Z40C14		0,38-0,45	≤ 1	≤ 1	0,030	0,030	12,50-13,50	-	-	-	-	-	-	-
<b>1.2361</b>		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	-
<b>1.2711</b>		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	-	-	-	-
<b>Toolox 33</b>	●	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
<b>Toolox 44</b>	●	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

**Stal szybkotnąca**

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