

## Katalógové rozmery - PRECIZ® - brúsená oceľ

Špecializujeme sa na výrobu a dodávky presne brúsených nástrojových a konštrukčných ocelí. Opracované polotovary v dĺžkach 500 a 1000 mm v celom sortimente dodávame priamo z výroby v Napajedlách. Preto sme Vám schopní ponúknuť maximálnu pružnosť dodávok **s expedíciou do 24 hod.**

**Objednávky cez e-shop – zľava 5 %. Doprava v rámci ČR zdarma.**

### Výhody použitia opracovaných polotovarov:

- rast produktivity
- rast efektivity výroby
- skrátenie výrobných lehôt
- skrátenie dodacích termínov
- zvýšenie pružnosti výroby
- odstránenie oduhlíkovej vrstvy
- optimálne prídavky na kalenie
- zníženie skladových zásob materiálu
- nákup na zákazku – potrebné množstvo
- eliminácia prípravných operácií
- vylúčenie hrubovania a úhľovania ocelí
- úspora počtu zamestnancov
- úspora strojných kapacít
- zníženie amortizácie strojného vybavenia
- úspora administratívy
- vysoká rýchlosť dodávok
- expedícia do 24 hodín priamo zo skladu

### Dodávame najčastejšie používané ocele:

- nástrojová oceľ pre prácu za studena
- nástrojová oceľ pre prácu za tepla
- nástrojová oceľ na výrobu foriem
- nástrojová oceľ na lisovacie nástroje a prípravky
- nástrojová oceľ na vstrekovacie formy
- nástrojová oceľ na vodiace lišty a vedenie
- nástrojová oceľ na priemyselné nože
- nástrojová oceľ na tvárniace nástroje
- konštrukčná oceľ na lisovacie nástroje a prípravky
- konštrukčná oceľ na cementovanie a nitridovanie

## Zákazkové rozmery - polotovary na mieru, frézované a brúsené dosky

Ak Vám nevyhovuje katalógová ponuka z hľadiska rozmerov, ponúkame Vám výrobu presne opracovaných a zuhľovaných polotovarov priamo na mieru na základe Vašich požiadaviek na rozmer a toleranciu.

## Výroba dielov – vodiace lišty, priemyselné nože a dosky

Vyrábame presné ploché diely vrátane tepelného spracovania, podľa výkresovej dokumentácie zákazníka, pre všeobecné strojárstvo so širokým uplatnením v priemysle. Podľa Vášho dopytu Vám vypracujeme cenovú a termínovú ponuku. **Všetky diely môžu byť kompletne premerané na 3D meracom stroji.**

## Technologické možnosti - PRECIZ®, s.r.o.

### Brúška vertikálna

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  
výklopný magnet 0-90°  
350 x 200 x 3100 mm  
rozmerná presnosť 0,05 mm  
rovnobežnosť 0,03 mm

### Brúška horizontálna

600 x 900 x 2100 mm  
rozmerná presnosť 0,005 mm  
rovnobežnosť 0,005 mm

### CNC obrábacie centrum

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 meranie

Wenzel LH65 – 600 x 500 x 4000 mm

### Tepelné spracovanie

kalenie v solnom kúpeli do 3000 mm  
indukčné kalenie do 4000 mm  
nitridovanie, cementovanie,  
zušľachtovanie, žihanie

## Služby

možnosť využitia našich technológií brúsenia na plocho – brúsky vertikálne, brúsky horizontálne a 3-5-ose obrábacie centrá CNC  
technické poradenstvo a podpora – podľa potreby pomôžeme vypracovať technickú dokumentáciu podľa vašich požiadaviek; materiálové poradenstvo z hľadiska vlastností a použitia



# PRECIZ, s.r.o.

A company of the PŘAZI GROUP



PRECIZ – brúsená oceľ



Výroba dielov



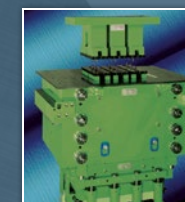
Formy na silikáty



Závitkové dopravníky/závitovky



Dávkovacie systémy – bioplyn



Dosky na formy



Radi Vám vypracujeme ponuky ...



**PRECIZ®, s.r.o.**

Kvítkovická 162Z

763 61 Napajedla, Czech Republic

Phone: +420 577 113 040

Fax: +420 577 923 457

E-mail: [obchod@preciz.cz](mailto:obchod@preciz.cz)

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



**Pre prácu za studena**

W.Nr.	SKLAD	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		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	-	-	-	-
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

**Pre prácu za tepla**

W.Nr.	SKLAD	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	-	-	-	-

**Na výrobu foriem**

W.Nr.	SKLAD	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

**Rýchlorezná ocel'**

W.Nr.	SKLAD	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			