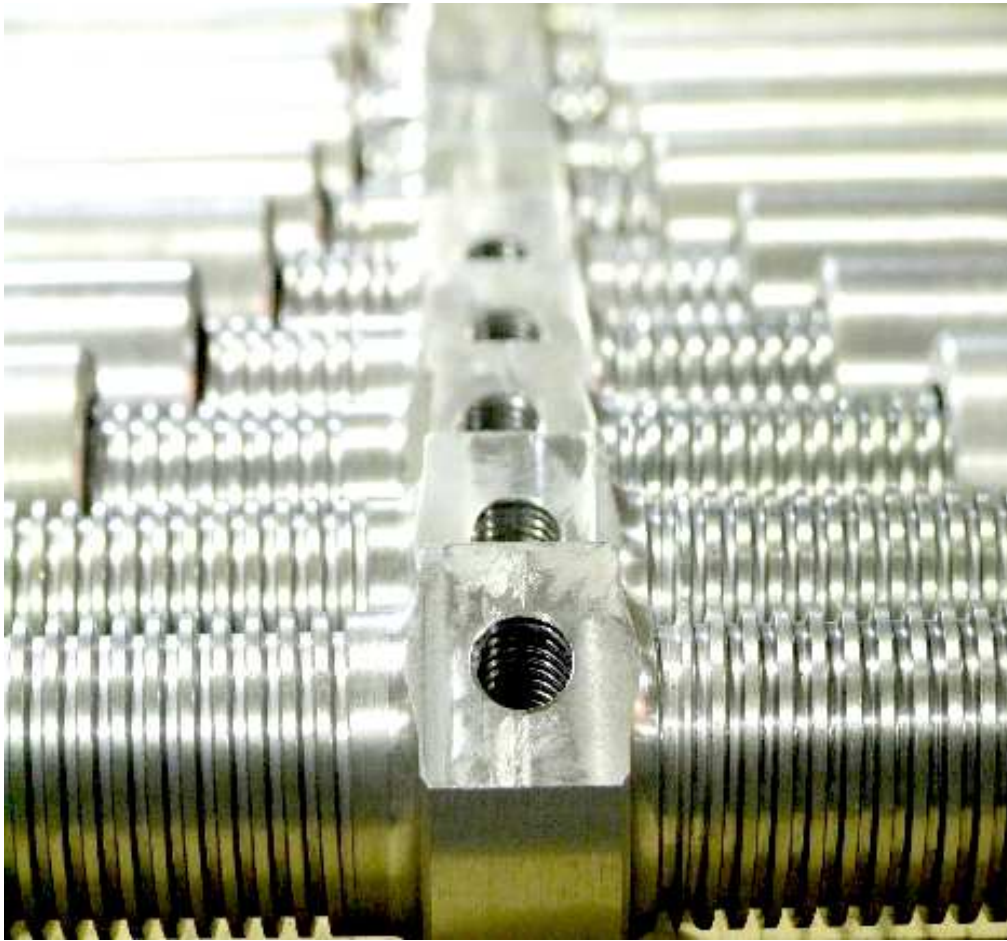


# Obróbka skrawaniem



## Opis

Nasz dział obróbki skrawaniem wykorzystuje nowoczesną technologię i wysokie umiejętności operatorów do wytwarzania detali ze stali wysokogatunkowych i metali kolorowych. Specjalizujemy się w krótko i średnioseryjnej produkcji elementów toczonej i frezowanych dla przemysłu maszynowego i motoryzacyjnego. Operacje obróbki skrawaniem są modelowane w środowisku CAM, pozwalającym na zautomatyzowanie procesów obróbki i kontrolę parametrów już na poziomie projektowania.



Biko-Serwis sp. z o. o. sp. k.  
al. Partyzantów 6,  
26-060 Chęciny, POLAND

e-mail: [biuro@bikoserwis.pl](mailto:biuro@bikoserwis.pl)  
[www.bikoserwis.pl](http://www.bikoserwis.pl)  
[www.4industry.pl](http://www.4industry.pl)

tel. +48 041 315 30 20  
fax +48 041 315 21 68

Sprzedaż:  
+48 664 195 146  
+48 604 131 267  
+48 604 195 347

## Metody obróbki i możliwości techniczne

- pionowe centrum obróbcze CNC HAAS VF-7/50HE (frezowanie 5-osiowe) - przejazd z osiach X/Y/Z: 2134/813/762 mm, stożek wrzeciona typ SK50
- pionowe centrum obróbcze CNC HAAS VF-3DHE (frezowanie 3-osiowe) - przejazd z osiach X/Y/Z: 1016/508/635 mm, maks. masa detalu: 1588 kg, stożek wrzeciona SK40
- specjalistyczna tokarka konwencjonalna o długości toczenia w kłach 12 000 mm, średnica na suportem 660 mm
- tokarka CNC TUJ 630 MEF, sterowanie Fanuc TC - średnica toczenia nad łożem/suportem: 630/410 mm, rozstaw kłów 3000 mm
- tokarki konwencjonalne: średnice toczenia do 1000 mm, rozstaw kłów do 3500 mm
- frezarki konwencjonalne
- wiertarki warsztatowe
- dłutownica
- strugarka

Piec hartowniczy posiada komorę roboczą 500x600x400 mm i maksymalną temperaturę pracy 1100 st. C.



Biko-Serwis sp. z o. o. sp. k.  
al. Partyzantów 6,  
26-060 Chęciny, POLAND

e-mail: [biuro@bikoserwis.pl](mailto:biuro@bikoserwis.pl)  
[www.bikoserwis.pl](http://www.bikoserwis.pl)  
[www.4industry.pl](http://www.4industry.pl)

tel. +48 041 315 30 20  
fax +48 041 315 21 68

Sprzedaż:  
+48 664 195 146  
+48 604 131 267  
+48 604 195 347