

Servis Služby



Dobrý servis, podrobné technické poradenství a obsáhlé služby jsou součástí naší filozofie a kvality, kterou od nás očekáváte. Tím tedy nabízíme nejen kvalitní nástroj, ale i kompletní technologické řešení a následný servis po celou dobu životnosti nástroje. Firma VYDONA zajišťuje kompletní servis nástrojů vlastní produkce i nástrojů jiných výrobců. Vždy se snažíme zajistit vysoký standard u všech servisních prací. Servis nástrojů zajišťujeme v následujících kategoriích

Frézovací nástroje

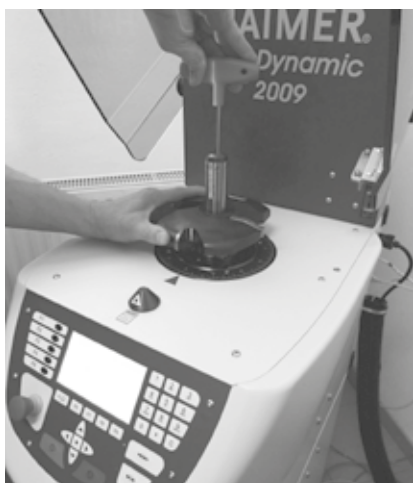
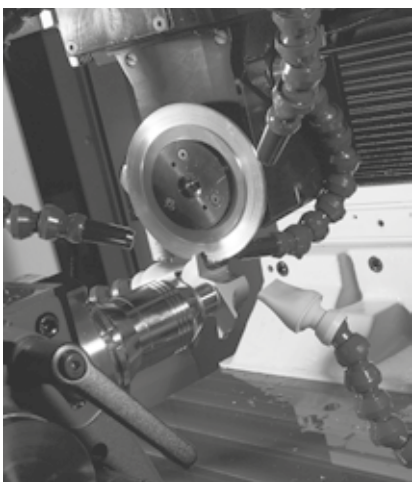
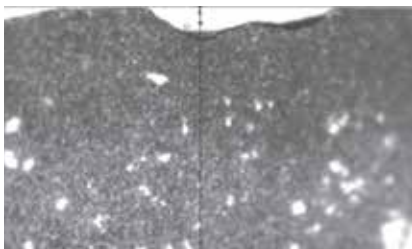
- s výměnnými břitovými destičkami VBD
- s HS pájenými břity
- s profilovými noži
- s hoblovacími noži

Frézovací nástroje

- HW monolitní stopkové nástroje
- s HS pájenými břity
- s HW pájenými destičkami
- s DP pájenými destičkami



Kontrola velikosti opotřebení břitu nástroje



Kontrola stavu nástroje

zjištění otupení, mechanické opotřebení a poškození

Ostření

Ostření provádíme na příslušných vysoce přesných CNC strojích.



Kontrola a seřízení se zaměřením pro CNC stroje

Každý nástroj je kontrolován na obvodovou házivost s přesností do 0,02 mm, profilové nástroje kontrolujeme na tvarovou přesnost.

Vyvážení

U každého nástroje je kontrolována přípustná nevývaha.

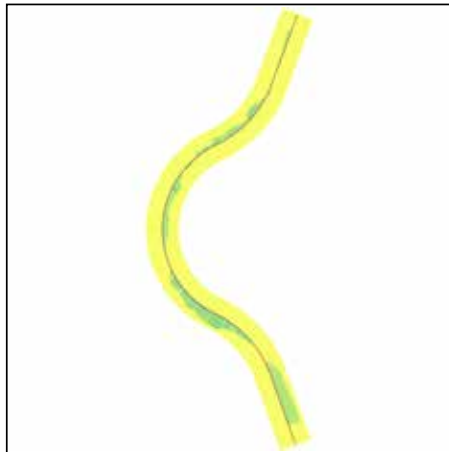
Nevyváženost nástroje vzniká:

- při nerovnoměrném dělení zubů
- v důsledku nestandardního ostření
- výrobními tolerancemi
- u DP nástrojů vzniká nevyváženost vlivem odbrušování těla za DP plátkem



LASSO - optická kontrola tvaru výbrusu

Střední odchylka (celkově)	-0,001	Posunutí X	76,712
Střední odchylka (vně)	0,007	Posunutí Z	-46,347
Střední odchylka (uvnitř)	0,007	Posunutí Phi	-0,25
Střední odchylka (X)	0,000	Vnitřní tolerance	-0,020
Střední odchylka (Z)	-0,001	Vnější tolerance	0,020
Střední odchylka (Phi)	0,02		
Maximální odchylka (vně)	0,017		
Maximální odchylka (uvnitř)	0,018		
Maximální odchylka (X)	-0,016		
Maximální odchylka (Z)	-0,016		
Využité subpixely (% , celkem)	100,00		
Využité subpixely (% , uvnitř)	58,40		
Využité subpixely (% , vně)	41,60		
Tolerované subpixely (% , celkem)	100,00		
Tolerované subpixely (% , uvnitř)	100,00		
Tolerované subpixely (% , vně)	100,00		



Zkušební protokol

«genius Standard»

Uživatel zoller

1 / 1

21.7.2015

11:16:03



Ident.-č. 970201-L-10

Ozn. Srovnávací fréza DP 60x64x25DKN

Komentář

Zkušební technik

Stupeň	Výsledek	Požad.hodn.	H. tol.	S. tol.	Skut.hodn.	Tolerance
1	Příčná hodn.	60,000	0,020	-0,020	60,018	
1	Úhel 2				15,48	
1	Házení	0,000	0,020		0,018	
2	Příčná hodn.	60,000	0,020	-0,020	60,006	
2	Házení	0,000	0,020		0,008	
3	Příčná hodn.	60,000	0,020	-0,020	60,006	
3	Házení	0,000	0,020		0,009	
4	Příčná hodn.	60,000	0,020	-0,020	60,000	
4	Házení	0,000	0,020		0,002	
5	Příčná hodn.	60,000	0,020	-0,020	60,002	
5	Házení	0,000	0,020		0,005	
6	Příčná hodn.	60,000	0,020	-0,020	60,000	
6	Házení	0,000	0,020		0,000	
7	Příčná hodn.	60,000	0,020	-0,020	59,962	
7	Házení	0,000	0,020		0,004	
8	Příčná hodn.	60,000	0,020	-0,020	59,980	
8	Házení	0,000	0,020		0,005	

Všechny jednotky délky v Milimetr, všechny jednotky úhlu v Stupně decimálně

VYDONA spol. s r.o., Právčice 244, 768 24 Hulín
www.vydona.cz

Výstupní protokol

Součástí servisu jsou i výstupní protokoly přesnosti ostření a protokol vyvážení podle DIN ISO 1940

