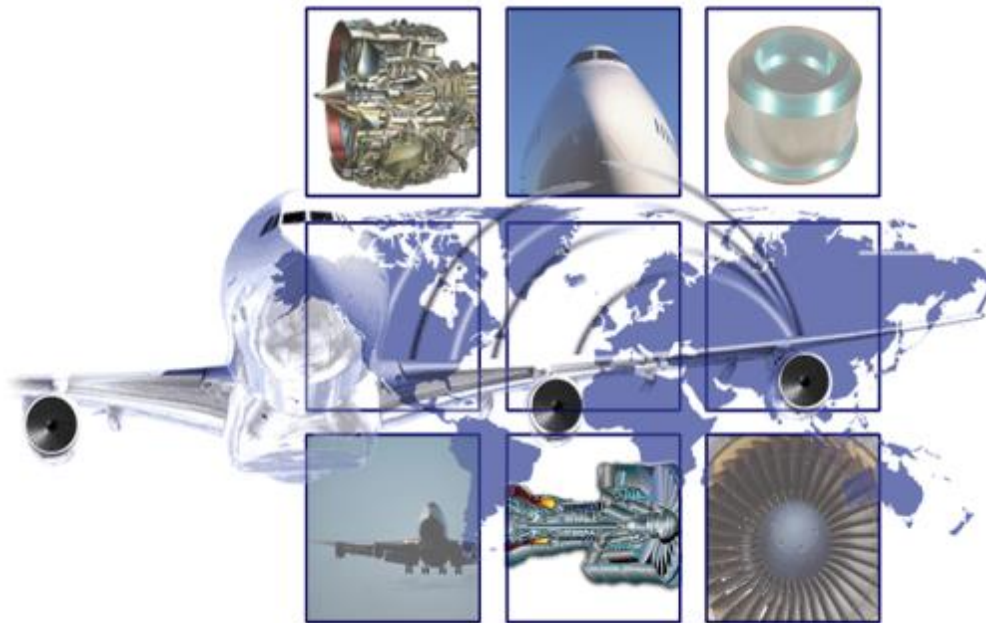


Precision Castparts Plzeň

Wyman-Gordon Division



PCC Plzeň - Obecné informace

- založení: listopad 2000
- výrobní plocha: 6,400 m² (3 haly)
- operační mód: 24/7
- celkový počet zaměstnanců: 160



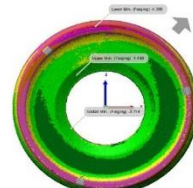
CNC HALA



HALA ULTRAZVUK

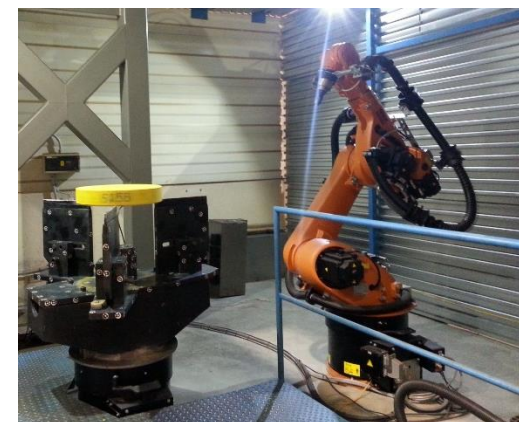
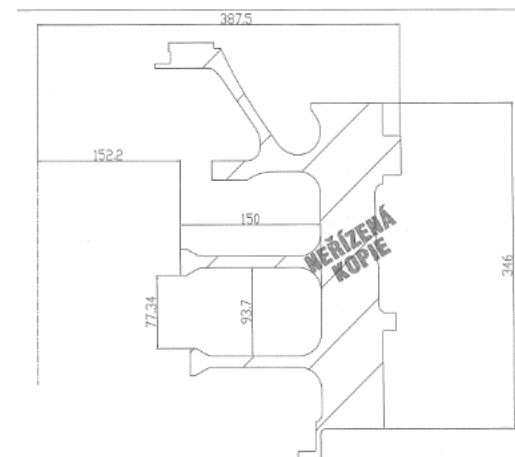


PCC Plzeň - Hlavní procesy a dovednosti

Procesy	Hlavní Dovednosti	
Technologická příprava výroby	Programování CNC strojů Obráběcí dokumentace TPV obrábění, výroba přípravků Inspekce Skenováním	
CNC Obrábění	45 obráběcích strojů - Obráběcí centra - Soustruhy - Karusely	
Ultrazvuková kontrola vnitřních vad materiálu	Imerzní testování - 14 poloautomatických tanků - 4 automatické tanky, C-scan Certifikace NADCAP, NAS 410	
Inspekce a certifikace	4x CMM (3D) Inspekční stroje 2D Matrix - značení a identifikace Visuální inspekce Certifikace QMS: ISO9001, AS9100	

TECHNOLOGIE PŘÍPRAVY VÝROBY

- zpracování nabídek dle výkresu zákazníka
- spolupráce se zákazníkem v oblasti návrhu a vývoje technologie obrábění
- návrh a vývoj obráběcích přípravků a nástrojů
- obrábění super slitin: titan, niklové slitiny, nerezové slitiny
- tvorba obráběcích programů
- konstrukční programy: AutoCAD, Inventor, NX, Creo
- zajištění přípravy výroby a digitální orýsování obrobku



PĚTIOSÁ OBRÁBĚCÍ CENTRA



INTEGREX 5 - pětiosé obráběcí centrum

obrábění plochých a rotačních součástí
(vrtání, frézování, soustružení)

operační systém: Mazatrol

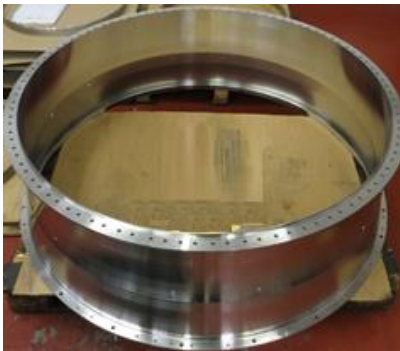
DOSAHOVANÁ PŘESNOST

rovinnost 0,01 mm

rozměr +/- 0,005 mm

MAXIMÁLNÍ VELIKOST OBROBKU

1200x600mm





TOS HULÍN :

SKE, SKIQ, BASIC TURN, POWERTURN

MAZAK: MEGATURN A12 N

DOOSAN: VT1100

obrábění rotačních součástí
(osové vrtání, soustružení)

Operační systémy:

Sinumeric, Fanuc, Mazatrol

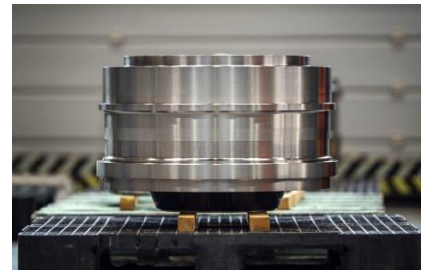
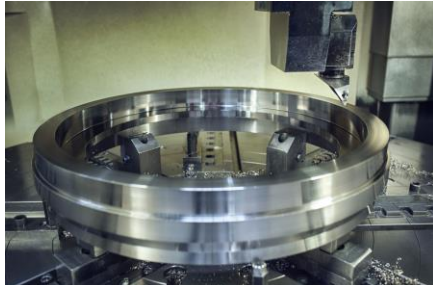
DOSAHOVANÁ PŘESNOST

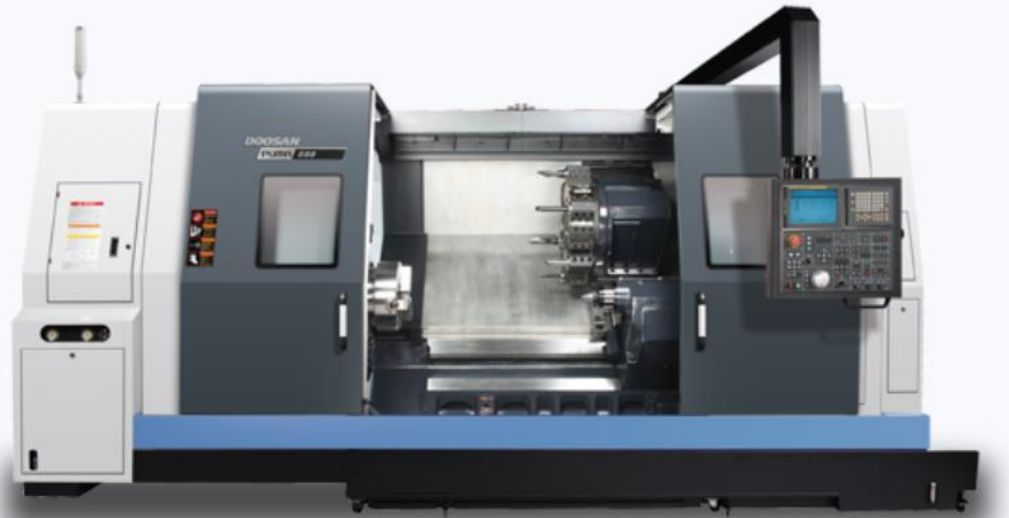
rovinnost 0,02 mm

rozměr +/- 0,02 mm

MAXIMÁLNÍ VELIKOST OBROBKU

Ø 2500 x 1200mm





DOOSAN PUMA 600
MORI SEIKI SL 403/2000

obrábění rotačních součástí
(osové vrtání, soustružení)

operační systém:
Fanuc

DOSAHOVANÁ PŘESNOST
rovinnost 0,05 mm
rozměr +/- 0,02 mm

max točný Ø obrobku 800 mm
max délka 1500 mm



TESTOVÁNÍ ULTRAZVUKEM



13 poloautomatických imerzních tanků
4 automatické tanky Scanmaster

UST příprava výroby
Návrh a vývoj postupů pro UST testování

kvalifikace Level III dle ISO ČSN 9712
NAS 410

schválení UST zkušebny pro zákazníky
leteckého průmyslu: GE, SAFRAN –
Multizónové zkoušení
MTU, Pratt Whitney: C-Scan
Rolls Royce: Imerzní testování a 1000G



certifikace systému UST:
NAS 410
NADCAP

CMM / 3D Inspekce a měření



- zakázkové programování a měření v programech CAMIO, DMIS
- provádění MSA analýz a SPC analýzy výsledků.
- certifikace AS9100 / ISO9100

3D/ CMM stroje: LK, METRIS

maximální měřicí rozsah 3000x2000x1500
opakovatelnost měření: 1-4 μm

metody měření (Methods of Measurement):
TP20 – bodové měření
SM25 – profilové měření



PCC Plzeň - Hlavní zákazníci



**SCHVÁLENÍ PROCESŮ UST A OBRÁBĚNÍ HLAVNÍMI VÝROBCI LETECKÝCH
MOTORŮ**

PCC Plzeň – Kontaktní údaje

Contact Sales:	Les Smith	les.smith@precision-castparts.cz
Chief Technology:	Tomáš Dlabal	tomas.dlabal@precision-castparts.cz
Quality Manager:	Miroslav Brázda	miroslav.brazda@precision-castparts.cz
Plant Engineer:	Tomáš Petrmichl	tomas.petrmichl@precision-castparts.cz
General Manager:	Petr Štrof	petr.strof@precision-castparts.cz

adresa: Precision Castparts CZ s.r.o.
Univerzitní 36, 301 00 Plzeň
webové stránky: <https://www.precast.cz>

Děkujeme.