

SEKO Aerospace a.s.

Případová studie

SEKO Aerospace a.s. je významným výrobcem precizních komponent pro letecký a energetický průmysl. Zaměřuje se na složité díly proudových motorů, parních i vodních turbín, kde hraje zásadní roli maximální přesnost a kvalita zpracování.

SEKO Aerospace a.s. se zaměřuje na:

- Výrobu dílů pro letecké motory a turbíny
- Obrábění komponent z titanu a Inconelu
- Kusovou a malosériovou výrobu s vysokou přesností
- Vývoj speciálních technologických přípravků
- Dodávky pro letecký a energetický průmysl



Problémy

SEKO potřebovalo razantně rozšířit výrobní kapacity o stroje schopné spolehlivě obrábět složité, tenkostěnné díly z těžkoobrobitelných materiálů, jako jsou Inconel nebo titan. Klíčové bylo dosažení nízkých tolerancí, dokonalého povrchu a zároveň zvýšení efektivity celého procesu.

Typy obrábění a technologie:

- CNC soustružení a frézování složitých dílů
- Elektroerozivní obrábění (EDM)
- Obrábění tenkostěnných komponent s nízkou tolerancí
- Automatizace a robotizace výroby
- Vysokotlaké chlazení (70 bar)



Řešení

SEKO Aerospace během spolupráce s TDZ Turn nasadilo 13 vertikálních soustruhů – 6 typu VLC (Ø upínací desky 1250 až 1800 mm) a 7 typu VSC (oběžný Ø až 1250 mm). Díky robustnosti, přesnosti a vysokotlakovému chlazení (70 bar) získala firma stabilní obráběcí proces, vyšší kvalitu a výrazně nižší zmetkovitost.