

**CZIBERE KFT.**

# CÉGÜNKRŐL

Vállalkozásomat 1986-ban indítottam el, az akkori lehetőségek keretei között egyéni vállalkozóként, majd 1996-ban létrehoztam a kft-t.

Folyamatosan építettük ki a fémtömegcikk gyártásához szükséges teljes kapacitást: mindenek előtt a szerszámkészítést, de megfelelő gépparkot hoztunk létre a galvanizáláshoz és a szinterezéshez is.

Kiemelt tevékenységi körünk a szerszámkészítés: a legkorszerűbb technológiát képviselő gépeken végezzük a huzal-, és tömb-szikraforgácsolást, a 3D-s keménymarást és a startlyuk-fúrást.

A korszerű technológia, a magas szintű szakértelem, a precíz, megbízható munkavégzés, a piacképes árak, a vállalt határidők pontos betartása révén cégünk ismertté vált mind a magyar, mind a külföldi piacon. Egyre több gépgyártó, szerszámkészítő, műanyag-feldolgozó cég gyártatja nálunk szerszámaint, nagy precizitást igénylő munkadarabjait. Nagyobb szerszámkészítő cégek számára rendszeresen végzünk forgácsoló bér munka tevékenységet is.

Czibere Antal  
tulajdonos, ügyvezető



# TEVÉKENYSÉGEINK

- Fémöntvénygyártás (függönycsipeszek, karnisok, kiegészítők, stb.)
- Galvanizálás forgódobos technológiával
- Szinterezés
- Szerszámkészítés
- Huzal-, tömb-, szikraforgácsolás, startlyuk-fúrás, 3D-s kemény-marás



## Szerszámkészítés

Vállaljuk hőre lágyuló műanyag fröccsöntő szerszámok tervezését, készítését. Ezenkívül excenter- és hidraulikus présgépekhez kivágó, hajlító, kombinált szerszámokat is készítünk illetve az ilyen szerszámok javítását és azok felújítását is végezzük. A csúcstechnológiát képviselő modellező és megmunkáló programokkal tudjuk a feladatokat elvégezni. (Rhinoceros, Mastercam X2)



Cégünk legkorszerűbb technológiát képviselő gépparkja:

Robofil 290  
Roboform 35  
Charmilles HD8  
Robofil 4000  
Rödgers RFM760  
Aurburg 760-1500





## A SZIKRA FORGÁCSOLÁS TECHNOLÓGIÁJA

A szikraforgácsolás olyan fém-megmunkálási technológia, amelynek során a szerszám anyaga puhább, mint a vele megmunkálni kívánt anyagé.

A huzal szikraforgácsolás a szikraforgácsolások egyik fajtája. Lényege hogy az elektróda és a munkadarab között szabályozott elektromos folyamatok választják le a munkadarabról az anyagi részecskéket. A forgácsolást többnyire réz-, vagy különféle bevonattal ellátott huzallal végzik. A huzal szikraforgácsolás mind síkbeli és térbeli alakzatok elkészítésére használatos.

A huzal szikraforgácsolás alkalmazásának előnye hogy térbeli alakzatok is pontosan megmunkálhatóak.

A tömb szikraforgácsolás során a forgácsolást egy formára munkált tömb-szerszám végzi. A szerszám anyaga vörösréz vagy grafit, keményfémek esetén többnyire volfrám.

Tipikus alkalmazási területe a különböző fröccsöntő szerszámok előállítás.

## Huzal-szikraforgácsolás

A huzalszikra forgácsolás során a huzalszikra forgácsoló gépeinkkel a legprecízebb, legpontosabb méreteket tudjuk betartani. A huzal szikraforgácsoló technológiával az előkészített munkadarab hőkezelés után alakítható, függetlenül keménységétől. (Pl. vídiát is vágunk). A legújabb 440-es Charmilles gépünkkel 400 mm magasságú vágás is készíthető, és 30 fokokos megmunkálási szög is lehetséges.

Huzal-szikraforgácsoló gépeinkkel mindenféle fémes anyag megmunkálható, így réz, alumínium is. 3D-s, illetve műszaki rajzokról készítjük a megmunkáló programokat. Az alsó és a felső fej mindhárom gépünkön külön programozható, így nem okoz problémát semmilyen egyenes vonallal lekövethető felület elkészítése. A munkatartomány: 340 x 450.

## Tömb-szikraforgácsolás

Roboform 35 Charmilles típusú tömb-szikraforgácsoló gépünk teljesen CNC-vezérlésű. Az elérhető felületi finomság: 0,4 Ra. Ennél a gépnél a 3R gyártmányú elektróda befogó szerszámcsaládot használjuk, mely elektródákat a marógépünkön pozícióbiztosan készítünk el. A munkadarabokat szegésselyelő felfogó asztalra rögzítjük így a megmunkálás során a marók elei kevésbé kopnak és a kívánt méret így precízen elérhető. Utólagosan meneteket tudunk szikrázni különféle edzett szerszámlapokba az erre alkalmas elektródákkal (vídiába is).

## Startlyukfúrás

A szerszámkészítés során lágy- és edzett anyagok ezredmilliméter pontos pozícióban történő fúrására használjuk ezt a Charmilles gyártmányú startlyuk-fúrógépet, 0,3 - 0,5 - 0,8 - 1 - 2 mm átmérőjű lyukakat tudunk szikrázni a szerszámlapokba, (vídiába is).

## 3D-s keménymarás

Röders 760 típusú gyors marógépünk alkalmas a keménymarásra, ezáltal a szerszámalkatrészeket edzett állapotban is meg tudjuk munkálni. Így érjük el a maximális pontosságot, a precíz illeszkedést. A munkatartomány: 550 x 760.



## NÉHÁNY TIPIKUS FELADAT, AMELYEKET HATÉKONYAN SZIKRAFORGÁCSOLÁSSAL LEHET ELVÉGEZNI

- Összetett fazonkések automata-esztergákhoz, HSS és VHM lapkás kivitelben.
- Extrudáló előtétek, egyenes és kúpos átmenettel. A külön programozható alsó és felső huzalvezető bonyolult átmeneti formák huzalozását is lehetővé teszi.
- Vágólapok, kivágó-bélyegek, sorozatszerszámok nagy pontosságú megmunkálása.
- Fröccsöntő szerszámok alakos áttöréseinek, kidobó furatainak elkészítése.
- Formaadó üregek, alagútbeömlők elkészítése CNC szikraforgácsoló géppel.

# REFERENCIÁINK

Bausch Tooling Kft.

Krone Kft.

Csepel Autó Szerszámprogress Kft.

Ferro-Tool Zrt.

Variotechnika Kft.

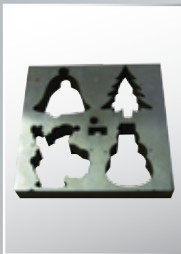
Pharma-Tool Kft.

Warema Kft.

Kalle Hungaria Kft.

Delta Mérnöki Iroda Kft.

## PÉLDÁK MEGMUNKÁLT MUNKADARABOKRA





2360 Gyál, Bem József utca 21.

Tel./Fax: +36 29 340 156

Mobil: +36 70 3850 125

E-mail: [czibere@monornet.hu](mailto:czibere@monornet.hu)

[czibere@czibere.hu](mailto:czibere@czibere.hu)

[www.czibere.hu](http://www.czibere.hu)

Bankszámlaszám: 11718000-20400196