

PRECISIONE. GUIDE LINEARI

Le guide temprate di precisione sono un elemento dell'industria meccanica determinante per la qualità e rappresentano tradizionalmente il nostro prodotto principale. Oltre 40 anni di esperienza nella produzione di componenti meccanici di qualità su disegno del cliente fanno della nostra azienda un partner di grande competenza nell'industria meccanica.

Siamo in grado di realizzare per il cliente prodotti di alta qualità adatti alle applicazioni più esigenti, consentendo di scegliere tra una vasta gamma di acciai ottimali combinati con i corretti trattamenti termici.

Per rispondere in tempi brevi a ogni richiesta, disponiamo sempre di un vasto magazzino di acciai per utensili: **www.piattiacciaio.it**

Le guide lineari vengono fornite pronte da montare, complete di trattamento termico e lavorazione nel rispetto delle tolleranze più rigorose.
Precisione nell'acciaio.

Su richiesta, saremo lieti di mettere a disposizione la nostra esperienza per consigliare l'acciaio per utensili più adatto e il trattamento termico migliore per ogni progetto.

A seconda del fabbisogno, del progetto e delle condizioni di utilizzo delle guide, siamo in grado di fornire pezzi in serie o anche in piccoli lotti a partire da 1 singolo pezzo.

Per le guide a rulli consigliamo durezze a partire da 58 HRC, di norma con tempra a cuore. Per le guide di scorrimento, anche il nostro materiale TOOLOX® 44 costituisce un'alternativa molto interessante, su richiesta con superficie nitrurata (800-900 HV 5 \approx 64-67 HRC).

Naturalmente possiamo fornire anche componenti bonificati, cementati o temprati a induzione.

Il nostro parallelismo standard è di 0,01 mm/metro, la superficie standard con microfinitura è $R_a = 0,8 \mu\text{m}$.

Le guide lineari con precisione al μ sono realizzabili a seconda del progetto.

Produciamo guide di precisione temprate e rettificate di precisione lunghe fino a 3.000 mm e guide temprate a rettifica incrociata fino a 4.000 mm.

Guide con lunghezze maggiori devono essere divise in più settori. Ai terminali dei settori, gli angoli precisi e rettificati, garantiscono il montaggio sequenziale. Con le nostre tangenziali possiamo rettificare più guide da 1.000 x 3.000 mm o 600 x 4.000 mm.

Nel caso dei componenti temprati a cuore, per motivi tecnici non è sempre possibile evitare una variazione di lunghezza dell'ordine di $\pm 1\%$ (riferita alla lunghezza di misura), che è dovuta al trattamento termico e di cui occorre tenere conto nella progettazione.

Per la massima precisione nella distanza tra i fori, la foratura è possibile con durezza fino a 60 HRC.

Grazie alle più moderne tecnologie di rettifica CNC con potenza del mandrino fino a 75 kW, siamo in grado di realizzare gradienti, profili, raggi ecc. con elevati livelli di produttività e precisione.

Guide temperate a induzione vengono realizzate fino a 5.000 mm di lunghezza. Per non causare tensioni durante la tempra, viene eseguito un filetto laterale ad termine, in modo da appendere la guida durante il trattamento. Si ottengono durezza di 56-60 HRC per una profondità di 2 mm. Forare e filettare successivamente è possibile per garantire la precisione.