

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.

PRECISIONE. GUIDE TEMPRATE VARIODUCT

Che si tratti della costruzione di nuove macchine o del loro Retrofitting , vengono usate con successo le guide temprate da incollaggio VARIODUCT.

Queste guide hanno uno spessore standard di 4 mm , delle larghezze standard a scelta e una lunghezza a scelta che viene troncata attraverso una mola a disco in CBN.Su richiesta possono essere eseguiti anche smussi sulla lunghezza fino ad un massimo di 2 x 45°al fine di permettere alla guida di essere collocata ed eventualmente incollata all'interno di alloggiamenti annegati nella struttura della macchina.

Potete calcolare le vostre guide temprate sul sito www.varioduct.it

Esecuzione:

Acciaio 1.2842 / 90 MnCrV 8
Durezza 58 – 62 HRC
Spessore 4 mm

Tolleranze:

Spessore +0,05/0 mm
Larghezza +0,20/0 mm
Lunghezza +/- 1 mm

Varioduct è disponibile nelle larghezze standard a scelta 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60 e 80 mm, nella lunghezza potete decidere tra un minimo di 100 mm e un massimo di 3.100 mm.

su richiesta tagli inclinati +0/-0,20 mm smussi fino a 2 x 45° sulla lunghezza desiderata.

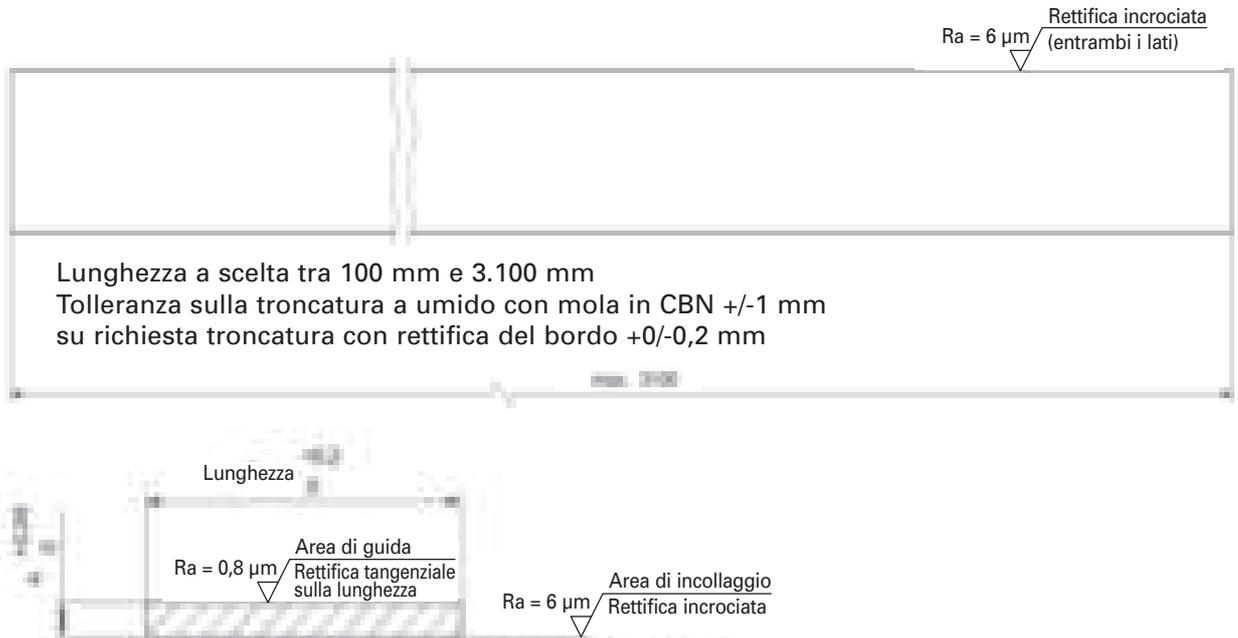
Lato superiore guida=finemente rettificato Ra=0,8um
Lato inferiore guida=rettifica incrociata Ra=6um
(per un migliore incollaggio).

Esempio di prezzo lato inferiore per incollaggio con 2 smussi bordi sulla lunghezza troncati/ rettificati

Spessore: 4 mm

		Larghezza [mm]										
		20	25	30	35	40	45	50	55	60	80	
Lunghezza [mm]	1000	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	2000	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	3000	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•





Esempio di montaggio sul bordo:

Lo smusso E e lo smusso G vengono selezionati mentre gli angoli F e H restano a spigolo vivo.

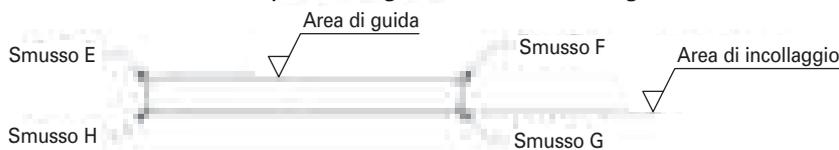
Smusso E = 0,5 x 45°



Esempio di ordinazione:

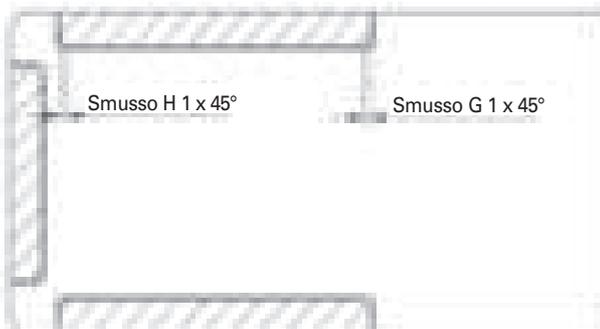
Varioduct, 40 x 4 x 1.000 mm, smusso E = 0,5 mm, smusso G = 1,0 mm, bordi sulla lunghezza rettificati

Descrizione delle opzioni sugli smussi della lunghezza



Esempio di montaggio nella scanalatura con guida laterale e in appoggio

lo smusso G e lo smusso H selezionati, mentre gli angoli E ed F restano a spigolo vivo



Esempio di ordinazione:

2 pezzi Varioduct, 40 x 4 x 1.800 mm, smusso G = 1,0 mm, smusso H = 1,0 mm
 1 pezzo Varioduct, 25 x 4 x 1.800 mm, smusso G = 1,0 mm, smusso H = 1,0 mm