



Geartec lavorazioni meccaniche di precisione

Il disegno del pezzo e le condizioni applicative sono i parametri che devono essere tenuti in considerazione nella definizione nella scelta del materiale e del processo di produzione.

Le unità produttive Geartec sono in grado di realizzare qualsiasi particolare tramite tornitura e fresatura in materiale polimerico e composito.

Una vasta gamma di materiali plastici in formulazione naturale o additivata è infatti a disposizione per qualsiasi esigenza

· PE	· PVDF
· PP	· PSU
· PA6	· PEI
· PA66	· PTFE
· POM	· PEEK
· PET	· PI

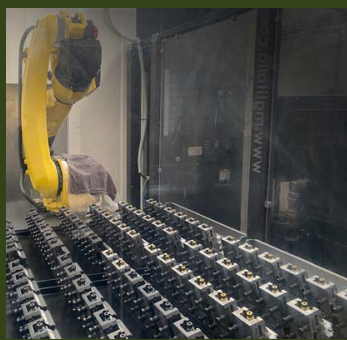
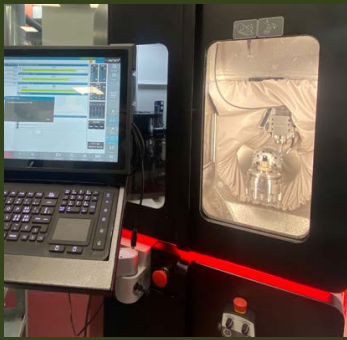
Il reparto dedicato alle lavorazioni meccaniche di precisione è dotato di frese con 3, 4 e 5 assi e centri di tornitura anche multi-testa con doppio mandrino e con fantina mobile.

L'unità produttiva di Legnano è dotata inoltre di un reparto separato dotato centri di fresatura a 5 assi ad altissima velocità e dedicato alle microlavorazioni richieste, ad esempio, nel settore elettronico e dei semiconduttori ed alle lavorazioni di particolare precisione da svolgersi in ambiente protetto.

Un'unità produttiva distaccata è infine dedicata alle fresature con piano aspirato e specializzato nelle lavorazioni a pantografo.

Una attenzione particolare è riservata ai pezzi per cui è richiesta particolare stabilità dimensionale che vengono sottoposti ad un trattamento termico di distensione che, eliminando le tensioni residue del processo





di trasformazione, permette di garantire il rispetto delle tolleranze a lungo termine anche in pezzi sottoposti a cicli termici gravosi.

Al termine delle lavorazioni, per la finitura dei pezzi, Geartec mette a disposizione un impianto di micro-pallinatura in grado di eliminare completamente le bave di lavorazione e assicurare una perfetta finitura delle superfici.

Nei reparti produttivi, materie prime, sbozzati, particolari finiti e processi sono univocamente identificati tramite codice a barre a garanzia di una completa tracciabilità di materiali e lavorazioni. La possibilità offerta di marcare i pezzi tramite laser, punzonatura o timbratura, consente di estendere la tracciabilità anche a dopo la spedizione al cliente.

Le attrezzature di produzione sono sottoposte a costante manutenzione preventiva per assicurare affidabilità, mentre gli operatori seguono procedure standard per garantire processi controllati e qualità costante.

Ogni produzione è verificata in sala metrologica ove gli operatori hanno a disposizione strumentazione di controllo calibrata periodicamente e tecnologicamente avanzata, come rilevatori ottici e tastatori 3D.

Parco Macchine

Reparto Microlavorazioni

- CENTRO DI LAVORO CHIRON FZ12:
5 assi in continuo e tavola 550x400 mm robotizzata
- CENTRO DI LAVORO CHIRON MICRO5:
5 assi in continuo e tavola 78x56 mm
- CENTRO DI LAVORO DMG DMU50:
5 assi in continuo e tavola Ø400 mm
- CENTRO DI LAVORO DATRON ML CUBE:
con piano aspirato e tavola 1000x1500 mm

Reparto Fresatura

- CENTRO DI LAVORO DMG DMU50:
5 assi in continuo e tavola Ø400 mm robotizzata
- CENTRO DI LAVORO DMG CMX50U: 5 assi e tavola Ø400 mm
- CENTRO DI LAVORO DMG MORI ECOMILL 50: 5 assi e tavola Ø400 mm
- CENTRO DI LAVORO EMCO MAXXMILL C630: 5 assi e tavola Ø600 mm
- CENTRO DI LAVORO EMCO MAXXMILL 500: 5 assi e tavola Ø600 mm
- CENTRO DI LAVORO EMCO MAXXMILL 400: 5 assi
- CENTRO DI LAVORO SERRTECH 5X M3: 5 assi in continuo e tavola Ø500 mm
- CENTRO DI LAVORO EMCO FAMUP: 4 assi
- CENTRO DI LAVORO BRIDGPORT XP3: 3 assi e tavola 500x1000 mm
- CENTRO DI LAVORO CMS TRACER 100: tavola 1320x3110 mm



- CENTRO DI LAVORO ARGO A-56+A.PC: 3 assi, dotato di 2 tavole 600x400 mm e cambio pallet automatico

Reparto Tornitura

- TORNIO A FANTINA MOBILE TORNOS DT 26S II
- TORNIO CNC EMCO HYPERTURN TD 65: passaggio barra Ø90 mm, doppia torretta asse Y e doppio mandrino
- TORNIO CNC EMCO 365: passaggio barra Ø65 mm, torretta asse Y e doppio mandrino
- TORNIO CNC EMCO FAGOR: diametro massimo tornibile di 450 mm
- TORNIO CNC SPINNER TD65: passaggio barra Ø60 mm, doppia torretta asse Y e doppio mandrino
- TORNIO CNC AVM ANGELINI OSCAR: passaggio barra Ø65 mm e doppio mandrino
- TORNIO CNC AVM ANGELINI SNUPY: caricatore automatico e passaggio barra Ø60 mm
- TORNIO CNC AVM ANGELINI DG13: caricatore automatico e passaggio barra Ø90 mm di 400 mm

Reparto Pantografi (Busto Arsizio)

- PANTOGRAFO SCM RECORD 125: tavola 1000x2000 mm
- PANTOGRAFO SCM RECORD 125: tavola 1200x3000 mm
- PANTOGRAFO SCM RECORD 125: tavola 1500x3000 mm
- PANTOGRAFO SCM RECORD 120 S: tavola 900x2500 mm
- PANTOGRAFO UNITEAM MOD. ULAB: tavola 2000x3000 mm

Strumentazione Sale Metrologiche

- GRUPPO OTTICO DI MISURA NIKON INEXIV VMA2520
- MICROSCOPIO DIGITALE INSPECTIS F30S
- MACCHINA DI MISURA 3D CNC MITUTOYO CRYSTA APEX 574
- MACCHINA DI MISURA 3D MANUALE COORD 3D
- PROIETTORE VISION FALCON 100 INGRANDIMENTI
- MICROSCOPIO VISION EVOCAM II
- MICROSCOPIO SINOWOM VM-500
- RUGOSIMETRO MITUTOYO
- RUGOSIMETRO MAHR
- STRUMENTAZIONE TRADIZIONALE (micrometri, calibri, altimetri, comparatori, tamponi)

Settori Applicativi

- Aerospaziale
- Alimentare
- Elettronico
- Farmaceutico
- Imballaggio
- Imbottigliamento
- Motorsport
- Medicale
- Oil & Gas

📍 Via Libia, 2 - 20010 Legnano

☎ +39.0331.434211

✉ info@geartec.it

🌐 geartec.it

 **GEARTEC**
PRECISION MACHINED PLASTIC PARTS



CONFINDUSTRIA
ALTO MILANESE