



Geartec Präzisionsbearbeitung

Das Design des Teils und die Anwendungsbedingungen sind die Parameter, die bei der Wahl des Materials und des Produktionsprozesses berücksichtigt werden müssen.

Die Produktionseinheiten von Geartec sind in der Lage, jedes Teil durch Drehen und Fräsen aus Polymer- und Verbundwerkstoffen herzustellen.

Eine breite Palette von Kunststoffen in natürlicher oder additiver Formulierung steht für jede Anforderung zur Verfügung

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

Die Abteilung für Präzisionsbearbeitung ist mit 3-, 4- und 5-Achsen-Fräsmaschinen und Drehzentren ausgestattet, darunter Mehrkopf-Drehzentren mit Doppelspindel und beweglichem Spindelstock.

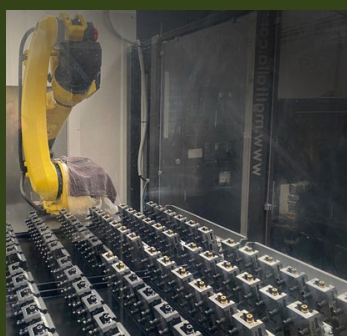
Die Produktionseinheit von Legnano verfügt außerdem über eine separate Abteilung, die mit 5-Achsen-Hochgeschwindigkeitsfräszentren ausgestattet ist und sich der Mikrobearbeitung widmet, die beispielsweise im Elektronik- und Halbleitersektor erforderlich ist, sowie der Hochpräzisionsbearbeitung, die in einem geschützten Umfeld durchgeführt werden muss.

Schließlich gibt es eine separate Produktionseinheit für das Fräsen mit Vakuumtisch, die auf die Bearbeitung von Stromabnehmern spezialisiert ist.

Besonderes Augenmerk wird auf Teile gelegt, für die eine besondere Maßhaltigkeit erforderlich ist. Diese werden einer spannungsreduzierenden Wärmebehandlung unterzogen, die durch die Beseitigung von

Eigenspannungen aus dem Umwandlungsprozess die Einhaltung der Langzeittoleranzen auch bei Teilen gewährleistet, die starken thermischen Zyklen ausgesetzt sind.

Für die Endbearbeitung der Teile stellt Geartec eine Mikroperlenstrahlanlage zur Verfügung, die Bearbeitungsrate vollständig be-



seitigt und eine perfekte Oberflächengüte gewährleistet.

In den Produktionsabteilungen werden Rohstoffe, Rohlinge, fertige Teile und Prozesse durch Barcodes eindeutig identifiziert, um eine vollständige Rückverfolgbarkeit der Materialien und Prozesse zu gewährleisten. Durch die Möglichkeit der Kennzeichnung der Teile durch Laser, Stanzen oder Prägen kann die Rückverfolgbarkeit auch nach dem Versand an den Kunden verlängert werden.

Die Produktionsanlagen werden ständig präventiv gewartet, um die Zuverlässigkeit zu gewährleisten, während die Bediener Standardverfahren befolgen, um kontrollierte Prozesse und gleichbleibende Qualität sicherzustellen.

Jeder Produktionslauf wird im Messraum überprüft, wo die Bediener Zugang zu regelmäßig kalibrierten und technologisch fortschrittlichen Kontrollinstrumenten, wie optischen Detektoren und 3D-Tastern, haben.

Das Qualitätssystem von Geartec ist nach ISO9001-2015 zertifiziert, während die Produktionsabteilung gemäß der europäischen Verordnung 2023/2006 (GMP) arbeitet, die eine gute Herstellungspraxis für Gegenstände festlegt, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen, und in der Lage ist, Produkte zu liefern, die den gesetzlichen Anforderungen für MOCA entsprechen.

Maschinenpark

Abteilung Mikro-Bearbeitung

- CHIRON FZ12 FRAESZENTRUM: 5-Achsen-Dauerbearbeitung mit einem 550x400 mm Tisch (robotisiert)
- CHIRON MICRO5 FRAESZENTRUM: 5-Achsen-Dauerbearbeitung mit einem 78x56 mm Tisch
- DMG DMU50 FRAESZENTRUM: 5-Achsen-Dauerbearbeitung mit einem Ø400 mm Tisch
- DATRON ML CUBE FRAESZENTRUM: Ausgestattet mit einem Vakuumtisch und einem Arbeitstisch von 1000x1500 mm

Abteilung Fräsen

- DMG DMU50 FRAESZENTRUM: 5-Achsen-Dauerbearbeitung mit einem Ø400 mm Tisch (robotisiert)
- DMG CMX50U FRAESZENTRUM: 5-Achsen-Bearbeitung mit einem Ø400 mm Tisch
- DMG MORI ECOMILL 50 FRAESZENTRUM: 5-Achsen-Bearbeitung mit einem Ø400 mm Tisch
- EMCO MAXXMILL C630 FRAESZENTRUM: 5-Achsen-Bearbeitung mit einem Ø600 mm Tisch
- EMCO MAXXMILL 500 FRAESZENTRUM: 5-Achsen-Bearbeitung mit einem Ø600 mm Tisch
- EMCO MAXXMILL 400 FRAESZENTRUM: 5-Achsen-Bearbeitung
- SERRTECH 5X M3 FRAESZENTRUM: 5-Achsen-Dauerbearbeitung mit einem Ø500 mm Tisch
- EMCO FAMUP FRAESZENTRUM: 4-Achsen-Bearbeitung
- BRIDGPORT XP3 FRAESZENTRUM: 3-Achsen-Bearbeitung mit einem Tisch von 500x1000 mm
- CMS TRACER 100 FRAESZENTRUM: Tischgröße



 Via Libia, 2 - 20010 Legnano

 +39.0331.434211

 info@geartec.it

 geartec.it

 **GEARTEC**
PRECISION MACHINED PLASTIC PARTS



CONFINDUSTRIA
ALTO MILANESE

1320x3110 mm

- ARGO A-56+A.PC FRAESZENTRUM: 3-Achsen, ausgestattet mit 2 Tischen (600x400 mm) und einem automatischen Palettenwechsler

Dreherei

- MOBILER FANTINA-DREHMECHANISMUS – TORNOS GT 32
- MOBILER FANTINA-DREHMECHANISMUS – TORNOS DT 26S II
- EMCO HYPERTURN TD 65 CNC-DREHZENTRUM: Spannkapazität Ø90 mm, doppelter Y-Achsen-Turm und Doppelspindel
- EMCO 365 CNC-DREHZENTRUM: Spannkapazität Ø65 mm, Y-Achsen-Turm und Doppelspindel
- EMCO FAGOR CNC-DREHZENTRUM: Maximaler Drehdurchmesser von 450 mm
- SPINNER TD65 CNC-DREHZENTRUM: Spannkapazität Ø60 mm, doppelter Y-Achsen-Turm und Doppelspindel
- AVM ANGELINI OSCAR CNC-DREHZENTRUM: Spannkapazität Ø65 mm und Doppelspindel
- AVM ANGELINI SNUPY CNC-DREHZENTRUM: Automatischer Belader, Spannkapazität Ø60 mm
- AVM ANGELINI DG13 CNC-DREHZENTRUM: Automatischer Belader, Spannkapazität Ø90 mm (Länge: 400 mm)

Router-Abteilung (Busto Arsizio)

- SCM RECORD 125 ROUTER: Tisch 1000x2000 mm
- SCM RECORD 125 ROUTER: Tisch 1200x3000 mm
- SCM RECORD 125 ROUTER: Tisch 1500x3000 mm
- SCM RECORD 120 ROUTER: Tisch 900x2500 mm
- UNITEAM MOD. ULAB ROUTER: Tisch 2000x3000 mm

Messlabor-Ausstattung

- Optische MESSSYSTEM KEYENCE IM-X1330
- Nikon INEXIV VMA2520 Optische Messeinheit
- INSPECTIS F30S Digitalmikroskop
- MITUTOYO CRYSTA APEX 574 CNC 3D-Messmaschine
- COORD 3D Manuelle 3D-Messmaschine
- VISION FALCON 100 Vergrößerungsprojektor
- VISION EVOCAM II Mikroskop
- SINOWOM VM-500 Mikroskop
- MITUTOYO Rauheitsmessgerät
- MAHR Rauheitsmessgerät
- Traditionelle Messwerkzeuge (Mikrometer, Messschieber, Höhenmesser, Vergleichsuhen, Fühlerlehren)

Anwendungsindustrien

- Abfüllung
- Elektronik
- Lebensmittel
- Luft- und Raumfahrt
- Medizin
- Motorsport
- Verpackung
- Pharmazeutische Industrie