

## La nostra rappresentata MyTec GmbH

**MyTec GmbH:** società tedesca con sede a Kreuzwertheim, paese situato sulle sponde del fiume Main, a circa 100km da Francoforte, specializzata in sistemi di serraggio idraulici.

I prodotti MyTec raggiungono una precisione di oscillazione (run-out) fino a  $3\mu\text{m}$ , con i prodotti a labbra di espansione inamovibili (SL System), e fino a  $5\mu\text{m}$ , con i prodotti a labbra di espansione amovibili (RS System).

Tutti i mandrini possono, su richiesta, essere realizzati con azionamento manuale o automatico, essere predisposti per una connessione macchina qualsiasi ed essere adattati alla geometria del pezzo in presa. Sono quindi la soluzione adatta ad ogni esigenza di serraggio.

Alcune soluzioni sviluppate da MyTec:

### Esempio 1

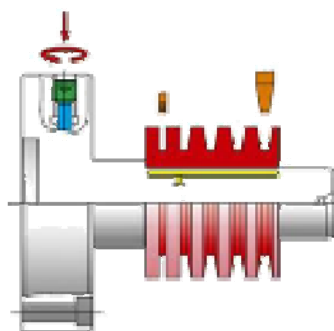
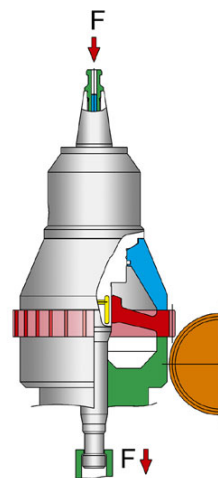
Lavorazione di una ruota dentata tramite creatore su macchina CNC.

Sistema di azionamento automatico tramite spinta assiale.

Montaggio su flangia e cono corto.

Il pezzo viene anche supportato assialmente da un appoggio.

L'alta precisione di centraggio e un run-out inferiore a  $3\mu\text{m}$  permettono di ottenere delle condizioni di lavorazione ottimali.



### Esempio 2

Tornitura esterna e delle scanalature di una puleggia su macchina CNC.

Sistema di azionamento manuale su pistone radiale.

Montaggio su centraggio cilindrico e contropunta.

Questo serraggio permette di ottenere un run-out di  $6\mu\text{m}$  del diametro esterno della puleggia rispetto al foro di posizionamento. È inoltre possibile aggiustare la forza di serraggio senza incorrere in deformazioni del pezzo.

### Esempio 3

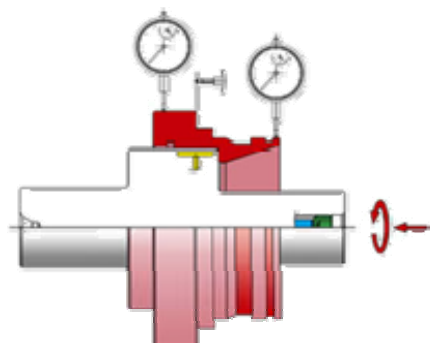
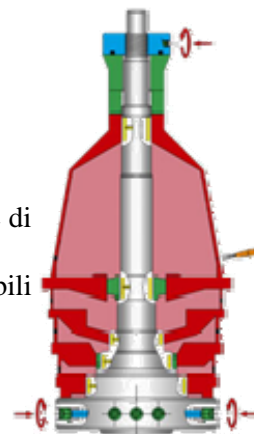
Saldatura a laser di carter di turbina sotto vacuum.

Sistema di serraggio a 5 zone manuale su pistoni radiali.

Montaggio su flangia e centraggio cilindrico.

Centratura ad alta precisione delle singole parti del carter che vengono posizionate su zone di espansioni differenti, di diametro differente, e azionabili singolarmente.

Differenti diametri locali possono essere compensati con l'utilizzo di labbra espandibili intercambiabili. Dopo la saldatura i fori delle singole parti risultano perfettamente allineati.



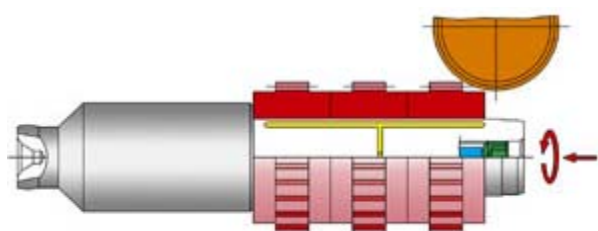
### Esempio 4

Controllo metrologico del run-out della boccola tramite comparatori.

Azionamento manuale su pistone assiale.

Montaggio su due centri.

Grande precisione di run-out  $< 0,002\text{mm}$ , nessuna deformazione del pezzo grazie alla sensibilità di azionamento.



**Esempio 5**

Rettifica del profilo dei denti di ruote d'ingranaggio.

Azionamento manuale su pistone assiale.

Montaggio su due centri.

Grande precisione di run-out < 0,003mm (0,00012''), diverse ruote d'ingranaggi con differenti tolleranze di alesatura possono essere rettificate simultaneamente.

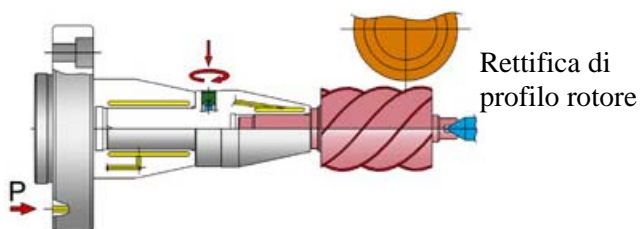
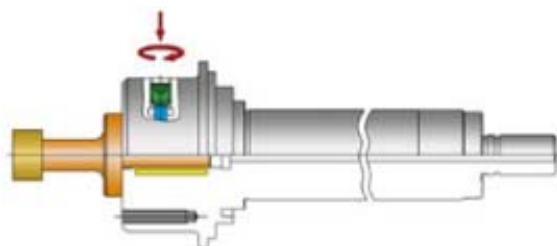
**Esempio 6**

Sistema di presa d'utensili per rettifica integrato nel mandrino macchina per rettifica CNC.

Azionamento manuale su pistone radiale.

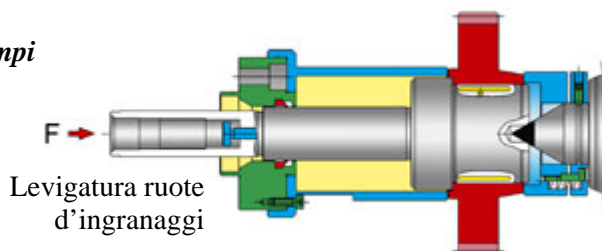
Montaggio mandrino macchina.

Grande precisione di run-out < 0,003mm, cambio utensile rapido e preciso, nessuna vibrazione dovuta ad attriti di serraggio.



Rettifica di profilo rotore

**Altri Esempi**



Levigatura ruote d'ingranaggi

*gxt.ch* è rivenditore anche di altri numerosi prodotti per la meccanica, quali ad esempio **GAT**, sistemi di trasmissione rotanti, e del lubrorefrigerante **Blaser SwissLube**.

Saremmo lieti, qualora i nostri prodotti riscontrino il vostro interesse, di incontrarvi per discutere delle vostre specifiche esigenze e cercare insieme la soluzione più appropriata.

In attesa di un vostro cortese riscontro cogliamo l'occasione per porgere i nostri più cordiali saluti

*Paolo Fritschi*  
Paolo Fritschi  
Ing. Dipl. STS

*Igino Cereghetti*  
Igino Cereghetti  
Ing. Dipl. HES-SO