

**M**iglioramenti nel processo produttivo grazie al fatto che tutte le lavorazioni possono essere eseguite sulla stessa macchina utensile. Stiamo parlando del nuovo stozzatore motorizzato Gerardi che è stato progettato per eseguire lavorazioni che spaziano dalla sede per chiavetta ai profili dentati interni o esterni senza la necessità di spostare il pezzo su altre macchine. Grazie alla sua elevata rigidità, l'inserto può essere utilizzato per lunghi periodi di tempo, mentre la superficie lavorata presenta un'ottima finitura. Lo stozzatore è in grado di eseguire rapidamente lavorazioni interne ed esterne, garantendo una precisione elevata e riducendo drasticamente i tempi di lavorazione. Con questo strumento la società può offrire una vasta gamma di lavorazioni standard, tra cui la brocciatura di sedi per linguette o chiavette, singole o multiple fasate, su fori cilindrici o conici, con o senza gola di scarico e smusso. Inoltre, grazie all'utilizzo di utensili speciali, si possono realizzare anche prese di forza, fori quadrati e fori esagonali per soddisfare le esigenze di lavorazione più specifiche dei clienti.

#### Programmazione semplificata

Il dispositivo di brocciatura di scanalature è stato progettato per essere azionato dalla torretta portautensili della macchina, semplificando la programmazione. L'unità di scanalatura viene posizionata nel foro preparato, in modo da consentire al pistone esteso di raggiungere la posizione finale sull'asse Z. La profondità della scanalatura è controllata da un avanzamento costante X, il cui valore varia tra 0,04 e 0,15 mm/corsa a seconda



# Il pezzo non si sposta

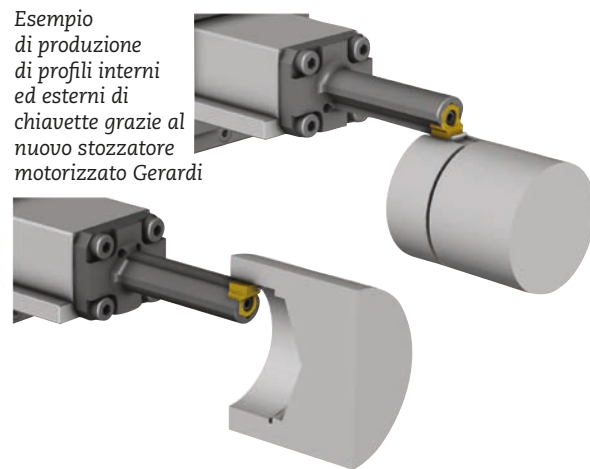
**GERARDI PUNTA L'ATTENZIONE SUL NUOVO STOZZATORE MOTORIZZATO CHE ESEGUE DIVERSE LAVORAZIONI SUI PEZZI SENZA CHE QUESTI VENGANO SPOSTATI SU MACCHINE DIFFERENTI.**

a cura di Stefano Belviolandi

*Il nuovo stozzatore motorizzato Gerardi esegue lavorazioni interne ed esterne garantendo una precisione elevata e riducendo i tempi di lavorazione*



*Esempio di produzione di profili interni ed esterni di chiavette grazie al nuovo stozzatore motorizzato Gerardi*



della versione. La velocità del mandrino è regolabile tra 400 e 1.200 giri/min, con un giro corrispondente a una corsa completa. Per esempio, una chiavetta con una larghezza di 6 mm e una profondità di 5 mm può essere prodotta in soli 7,5 secondi (con 800 rpm e un avanzamento di 0,05 mm/giro).

#### Nei dettagli del funzionamento

Il nuovo dispositivo di stozzatura Gerardi sfrutta il movimento rotatorio dell'azionamento della torretta per generare un movimento traslatorio con funzione di sollevamento integrata sulla corsa di ritorno. Inoltre, il dispositivo offre la possibilità di regolare l'asse X/Y e il passaggio di lubrificante internamente o esternamente (con una pressione massima di 8 bar). Grazie alla tecnologia all'avanguardia di Gerardi la produzione di profili interni ed esterni, di chiavette o scana-

lature è diventata più conveniente in termini di tempo ed economia. I dispositivi di stozzatura dell'azienda possono funzionare fino a 1.200 giri/min, garantendo alta efficienza e precisione.

#### Un ponte verso la digitalizzazione

Il sistema rivoluzionario di monitoraggio Gerardi è stato progettato per offrire una digitalizzazione in tempo reale dello stato dei portautensili, delle teste angolari all'interno dei centri di lavoro e dei portautensili motorizzati all'interno dei torni CNC. In particolare, il sistema offre le seguenti funzionalità: archiviazione dei dati nell'elton-core; sincronizzazione tramite cloud; stato e analisi disponibili e consultabili in tempo reale; durata e ciclo vita massimo per i motorizzati. ■