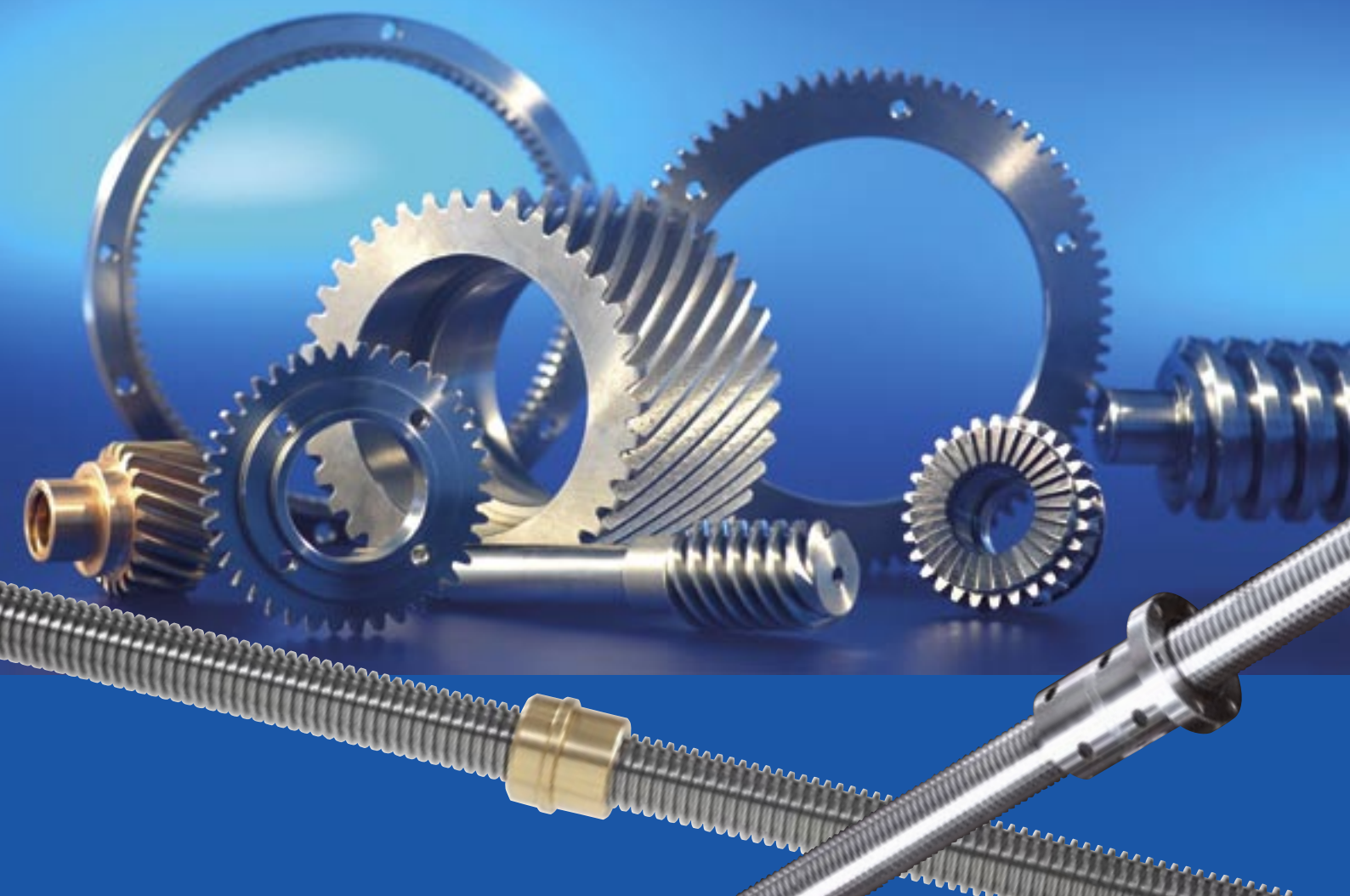


COMPONENTI MECCANICI DI MOVIMENTAZIONE

# CHIERICO



## VITI DI MOVIMENTAZIONE FRESATE



- Viti a profilo trapezio secondo le norme uni-iso 2901/2/3/4 (vite di trasporto – vite di posizionamento) diametro da 12 a 100 mm. lunghezza max. 12.000 mm. su disegno del cliente.
  - Viti con altri profili: semicircolare, quadro, a dente di sega, ecc...
  - Viti multiprincipi
  - Viti speciali per la movimentazione di prodotti granulari e materie prime in campo chimico, farmaceutico, alimentare quali, viti a coclea, viti a passo incrociato, ecc...
- Materiali utilizzati AVP, FE37, C45, C50, 3SNCD4, INOX - AISI1303—304—316

- Chiocciolate madreviti costruite a disegno
- Materiali utilizzati, bronzo G-CUSN8, G-CUSN12, bronzo AL, acciaio, materiali plastici.





## VITI SENZA FINE

Vengono fornite su disegno del cliente nel tipo fresate utilizzando materiali diversi come ad esempio C45, 38NCD4, AVP, FE37, oppure temprate e rettificate utilizzando materiali quale 18NCD5, 16NCD11 ecc...

passo: da mod. 0,5 a mod. 12

A richiesta:

Viti a recupero di gioco.

Viti a diametro medio conico.



## CORONE DENTATE

Costruite con diversi tipi di materiali: acciaio, avp, bronzo AL, bronzo B14, materiali sintetici ecc...

da mod. 0,5 a mod. 12



## INGRANAGGI

Dentiamo e costruiamo interamente diversi tipi di ingranaggi quali, ingranaggi cilindrici a dentatura diritta/elicoidale interna, esterna da mod. 0,5 a mod. 12 ed inoltre ingranaggi frontali, pignoni e corone per catene e per cinghie; utilizzando qualsiasi tipo di materiale ferroso e non, come acciai al carbonio, acciai inossidabili, bronzo, alluminio, ottone, nylon, teflon, nylatron ecc., applicando a richiesta rivestimenti superficiali, quali (nichelatura chimica e galvanica, zincatura, brunitura, cromatura).

## INGRANAGGI A PROFILO RETTIFICATO

Ingranaggi cilindrici dritti ed elicoidali da mod. 1 a mod. 12 trattati termicamente, (tempra ad induzione, cementazione, tempra e rinvenimento, tempra sottovuoto, carbonitrurazione, ecc.)

A disegno su specifica del cliente in piccoli quantitativi e campionature a consegna rapida.



## CREMAGLIERE

Il sistema a cremagliera e pignone permette di convertire una rotazione in moto lineare. La cremagliera è una barra dentata di lunghezza arbitraria e la si può considerare equivalente ad una ruota dentata di raggio infinito.

Su richiesta costruiamo cremagliere speciali in acciaio inox e altri materiali su profilo quadro, piatto tondo con dentatura diritta o elicoidale.

Vengono prodotte cremagliere fresate d'utensile mod. max. 7 mm. lunghezza max. 1.000 mm. e multipli.



## VITI A RICIRCOLAZIONE DI SFERE

Esigenze di movimenti lineari in spazi limitati ?  
Applicazioni con carichi molto elevati ?  
Esigenze di precisione di posizionamento ?  
Riduzione dei costi di progettazione e realizzazione ?

– Caratteristiche generali

La vite a ricircolazione di sfere è un sistema costituito da due componenti: un albero con scanalature esterne elicoidali a profilo ogivale "vite" e di un secondo componente "chiocciola" con scanalature interne elicoidali e sempre a profilo ogivale. Interposte fra le scanalature del sistema scorrono le sfere, che ricircolando all'interno della chiocciola ritornano sempre nella posizione di partenza seguendo le leggi dell'attrito volvente. Questo sistema dà notevoli vantaggi quali, rendimento elevato, ridotta usura, riduzione copia motrice, alta precisione, spazio contenuto di utilizzo.

## PRODUZIONE

– Viti a ricircolazione di sfere:

Viene generalmente fornita nei passi 5, 10 mm.

lunghezza max. 3000 mm.

diametro da 20 mm. a 63 mm.

grado precisione:

ISO3, ISO5, ISO7

– Chiocciolate: (vedi tabelle a pag. 4 e 5)

Sono costruite nei seguenti tipi:

Singola con gioco

Singola con precarico interno

Doppia precaricata

– Ricircoli:

Normalmente la ricircolazione delle sfere nella chiocciola avviene per mezzo di ricircoli interni.

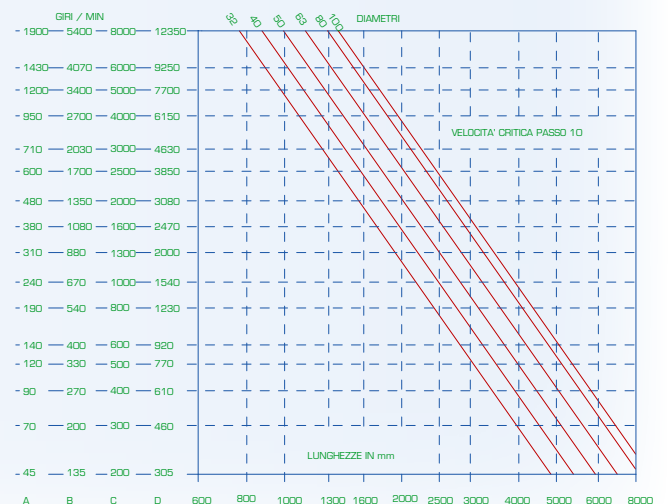
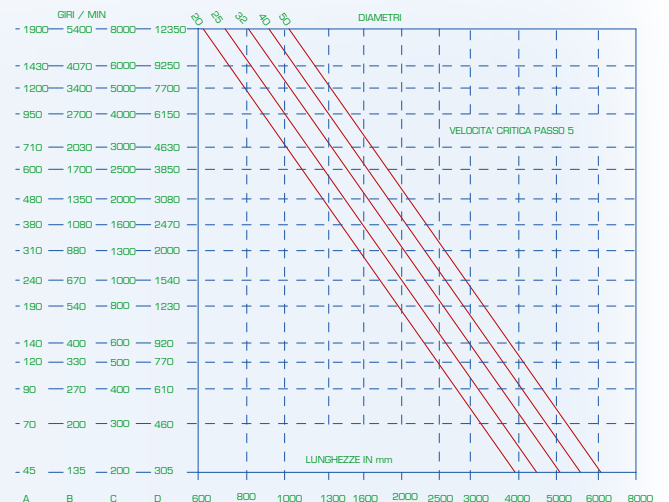
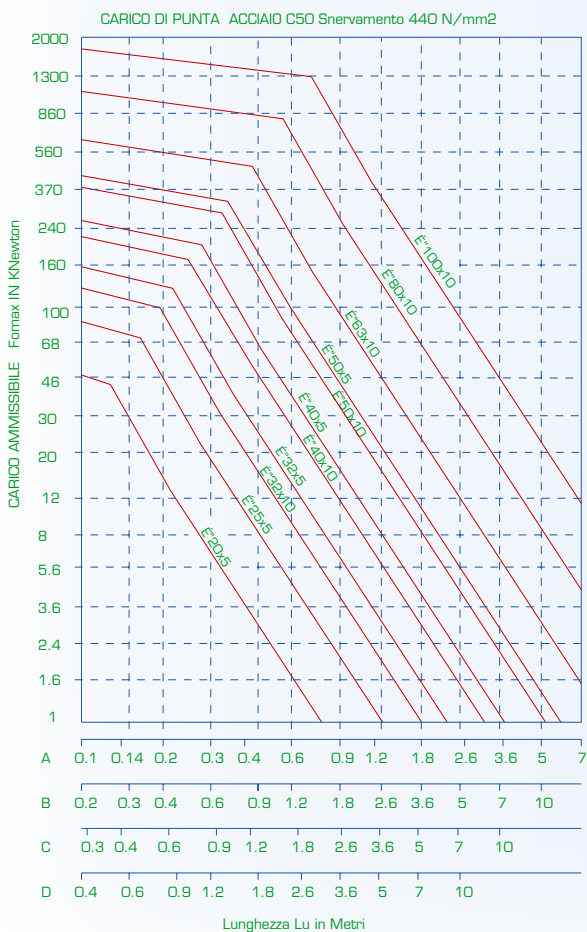
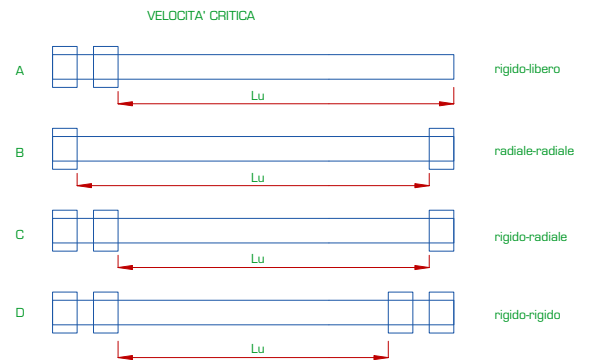
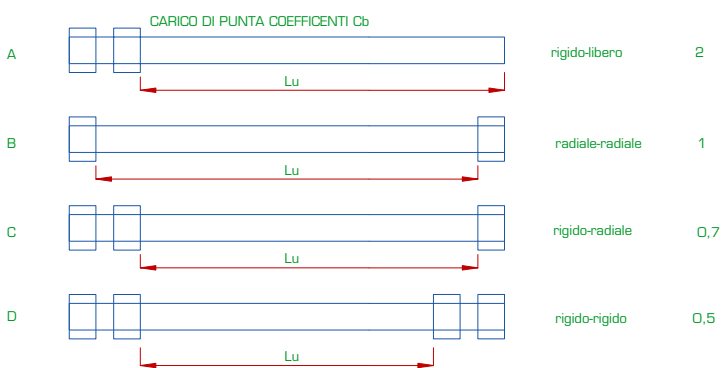
– A richiesta, è possibile costruire chiocciolate su disegno del cliente.



# ELEMENTI DI PROGETTO

Alcuni fattori ,quali la capacita' di carico, la velocita' di rotazione, il carico di punta uniti al passo della vite, determinano la durata delle viti ed il loro buon funzionamento.

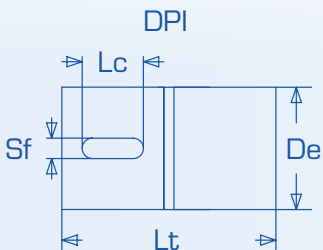
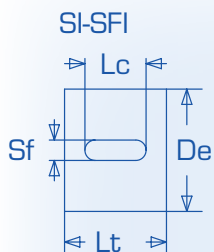
Riportiamo nella pagina sottostante alcuni grafici riguardante i fattori sopra elencati,utili da consultare per un corretto dimensionamento e proporzionamento delle viti in fase di progetto.



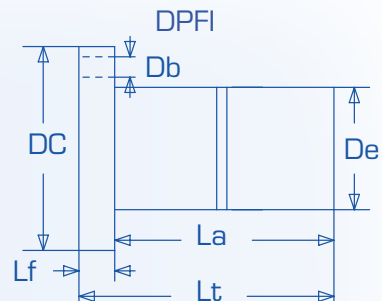
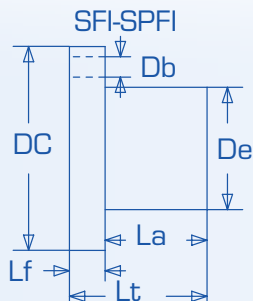




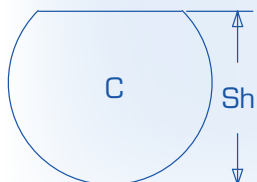
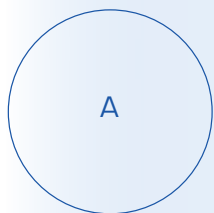
CFLANG



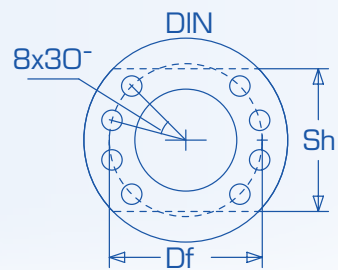
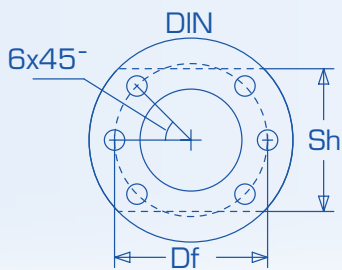
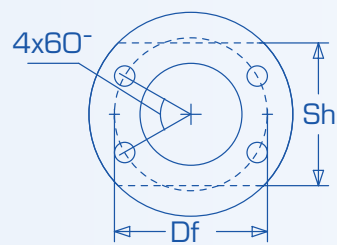
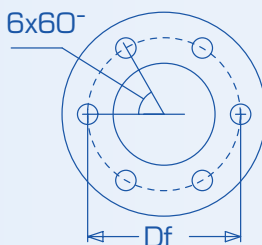
TIPI DI CHIOCCIOLE



TIPI DI FLANGE



TIPI DI FORATURA



# CHIOCCIOLE CON RICIRCOLI SINGOLI INTERNI

Designazione = Tipo - Diametro - Passo - N° Ricircoli - Tipo flangia esempio: DPFI-50-10-5-A-6x60°

Diametro Passo	Ricircoli		Carico da Newton Din.		SI Lt	DPI Lt	SFI La	Lt	La	DPI La	Lf	Lt	Dc	De	Dc	Sh	Df	Db	Dt	Flangia Tipo	Sf	Lc	Foro Olio
	5	4	1300	3300																			
DIN	25	5	4	1300	3300			50	40	10	90	80	40	62	48	51	6,5						M6x1
	25	5	4	1300	3300			50	40	10	90	80	40	64		53	6,5						M6x1
	25	5	4	1300	3300			50	40	10	90	80	40	62		51	6,5						M6x1
DIN	32	5	4	1500	4200			52	40	12	92	80	50	80	62	65	9						M8x1
	32	5	4	1500	4200			52	40	12	92	80	50	80		65	9						M8x1
	32	5	4	1500	4200						94	80	48	78	65	60	7						M8x1
	40	5	4	1700	5400			54	40	14	94	80	56	90		73	9	14					M8x1
DIN	40	5	4	1700	5400			54	40	14	94	80	63	93	70	78	9						M8x1
	40	5	4	1700	5400			54	40	14	94	80	63	93		78	9						M8x1
	50	5	4	1900	6200			56	40	16	96	80	72	114		93	9						M8x1
DIN	50	5	4	1900	6200			56	40	16	96	80	75	110	85	93	9						M8x1
	50	5	4	1900	6200			56	40	16	96	80	75	110		93	9						M8x1
	50	5	6	2500	8000						114	100	68	98		82	9						M8x1
	50	5	6	2500	8000			64	50	14			68	100		86	9						M8x1
DIN	32	10	3	2400	5200			74	62	12	140	128	50	80		65	9						M8x1
	40	10	3	3200	7200			78		14	148	130	63	96	83	79	9	14					M8x1
	40	10	3	3200	7200			88	64	14			63	93	70	78	9						M8x1
DIN	40	10	4	4200	9600			88	74	14			63	93	70	78	9						M8x1
	40	10	4	4200	9600			92	74	18			63	95		78	9						M8x1
	40	10	4	4200	9600				74		172	154	62	104		83	11	19					M8x1
	50	10	3	3600	8000						146	130	75	110	85	93	11						M8x1
DIN	50	10	4	4800	13000			90	74	16			75	110	85	93	11						M8x1
	50	10	4	4800	13000			92	74	18	172	154	72	114		93	11						M8x1
	50	10	5	6000	14000			102	84	18			72	114		93	11						M8x1
DIN	50	10	5	6000	14000			100	84	16			72	110		90	11						M8x1
	50	10	5	6000	14000			101	83	18	180	162	72	110		90	11						M8x1
DIN	63	10	4	5500	16000						174	156	90	125	95	108	11						M8x1
	63	10	4	5500	16000						176	154	87	133		109	13	19					M8x1
DIN	63	10	5	6800	20000			102	84	18	190	172	90	125	95	108	11						M8x1
	63	10	5	6800	20000			103	85	18	182	164	85	125		105	11						M8x1
	63	10	5	6800	20000			106	84	22			87	133		109	13	19					M8x1

## AZIENDA

Produttrice di componentistica industriale "CHIERICO" e' una realta' evoluta e moderna, presente nel campo della meccanica di precisione. La sua storia ha inizio nel lontano 1963 "anno di fondazione" con lo scopo di costruire viti e madreviti trapezie, fresate e rettificata, componenti utilizzati a quel tempo, per movimentare gli assi delle macchine utensili di precisione.

Da questa prima esperienza positiva, segue in tempi successivi la progettazione e costruzione di numerosi altri componenti, quali ingranaggi, corone dentate, viti senza fine, cremagliere viti speciali multiprincipi, a passo incrociato, a coclea e da ultimo il prodotto piu' rappresentativo ed anche il risultato tangibile della propria preparazione tecnica "la vite a ricircolazione di sfere" componente, che la societa' costruisce su disegno adattandosi alle esigenze e necessita' proprie della clientela.



## CHIERICO

COMPONENTI MECCANICI DI MOVIMENTAZIONE

Srada Statale dei Cairoli Km. 0,5

27028 San Martino Sicco. PV

Tel 0382 49 81 94 – Fax 0382 55 81 61

[www.chierico.it](http://www.chierico.it)

e-mail: [info@chierico.it](mailto:info@chierico.it)