

Vi propone

OFFICINA MECCANICA

specializzata nelle lavorazioni di fresatura CNC, carpenteria di precisione, saldatura e taglio ad acqua dell'alluminio con impianto OMAX Waterjet .

I cicli di lavoro sono gestiti con elaboratori e programmati mediante l'ausilio di sistemi CAD-CAM uniti all'esperienza di tecnici qualificati costantemente aggiornati sulle nuove metodologie di programmazione delle lavorazioni.

Le attività principali sono nell'ordine:

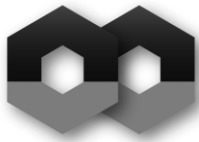
1. **ASPORTAZIONE DI TRUCIOLO** con alesatrici e centri di lavoro;
2. **CARPENTERIA DI PRECISIONE**;
3. **SALDATURA** di materiali diversi quali alluminio, acciaio, acciaio inox, ottone, ecc.;
4. **FINITURA & VARIE**.

Si riporta di seguito l'elenco delle macchine utensili e delle attrezzature suddiviso per settori di lavorazione.

1. **ASPORTAZIONE DI TRUCIOLO**

Le lavorazioni con asportazione di truciolo, vengono prevalentemente effettuate con centri di lavoro verticali gestiti da un sistema di programmazione software MasterCam, un CAD/CAM in grado di creare la geometria e preparare il programma NC di forme anche complesse sia in 2D che in 3D.

- CENTRO DI LAVORO HERMLE C400U AUTOMAZ N.1
con controllo CNC HEIDENHAIN 640 (Anno 2020)
CORSE 850 x 700 x 500 - 5 ASSI
- CENTRO DI LAVORO HERMLE C42 N.1
Con controllo CNC HEIDENHAIN 640 (Anno 2017)
CORSE 850 x 800 x 550 - 5 ASSI
- CENTRO DI LAVORO HERMLE B300 A 5 ASSI N.1
SK40 ITNC 530 HEIDENHAIN - 16.000 giri/minuto
CORSE 800 x 600 x 500 (Anno 2008)
CON BLUM / LASER CONTROL



mectro

ALUMINIUM & MECHANICAL

- CENTRO DI LAVORO HERMLE C400 A 5 ASSI N.1
SK40 ITNC 530 - 16.000 giri/minuto
CORSE 850 x 700 x 600 ALTA PRESSIONE
CON BLUM / LASER CONTROL (Anno 2013)
- CENTRO DI LAVORO QUASER MV 184 A 3 ASSI N.1
SK40 ITNC 640 HEIDENHAIN – 16.000 giri/minuto
CORSE 1000 x 600 x 600 (Anno 2018)
- CENTRO DI LAVORO HERMLE C800U – 15209 A 5 ASSI N.1
SK40 ITNC 530 HEIDENHAIN – 16.000 giri/minuto
CORSA ASSE X/Y/Z mm. 800 x 600 x 500 (Anno 2006)
CON ASPIRATORE AR - CON BLUM / LASER CONTROL
- FRESA ALESATRICE A CONTROLLO MIKRON WF41C N.1
500 x 400 x 500 con controllo HEIDENHAIN TCN 155
- CENTRO DI LAVORO EUMACH HSM 1000 L
1000 x 500 x 500 - 12.000 giri/minuto
con controllo HEIDENHAIN + NC530
CON ASPIRATORE AR (Anno 2007)
- CENTRO DI LAVORO MAXIMART Q15 A 3 ASSI N.1
SK40 ITCN HEIDENHAIN I530E
CORSE 1500 X 800 X 700 (Anno 2014)
- CENTRO DI LAVORO MAXIMART Q13 A 3 ASSI N.1
SK40 ITNC HEIDENHAIN 530 HS – 12.000 giri/minuto
CORSE 1300 x 700 x 600 (Anno 2012)
CON ALTA PRESSIONE - CON BLUM / LASER CONTROL
- CENTRO DI LAVORO QUASER MV 184 A 3 ASSI N.1
SK40 ITNC HEIDENHAIN 530 HS - 12.000 giri/minuto
CORSE 1000 x 600 x 600 - CON BLUM / LASER CONTROL
CORREDATO DA MANDRINI BILANCIATI PER H.S.
(Anno 2012)
- ROBOT LEONARDO AUTOMAZ. – EROWA N.1
(Anno 2020)

2. CARPENTERIA DI PRECISIONE

Le lavorazioni di carpenteria partono generalmente dalla punzonatura delle lamiere mediante punzonatrici a controllo numerico gestite da software evoluti che sono in grado di ottimizzare diversi parametri (dalla sequenza di punzonatura alla disposizione dei pezzi sulla lamiera) riducendo i tempi di lavorazione e gli scarti di materiale.

- PUNZONATRICE IDRAULICA RAINER 2500 N.1
con controllo RAINER CNC 2020 (Anno 2006)
- PIEGATRICE SCHIAVI 1000 25T N.1
con controllo MASTER/TASK 84
- PIEGATRICE SCHIAVI 2000 50T N.1
con controllo SELECONTROL Db2
- PRESSA MARCHETTI 30T N.1
- PRESSA MARCHETTI 10T N.1
- CESOIA A GHIGLIOTTINA CBC 3000 x 6 (Anno 1999) N.1
- SCANTONATRICE A LAME FISSE TARASCONI N.1
- SCANTONATRICE EUROMAC 220/65 con lame orientabili N.1
- PIEGATRICE MECOS A GRANDE SBRACCIO 1000 – 30T N.1

3. SALDATURA

Le lavorazioni di saldatura possono essere realizzate su diversi tipi di materiale: alluminio, acciaio, inox, rame, ottone...e vengono utilizzate diverse metodologie: mig, tig....

- SALDATRICE AL TIG MILLER 300 P AUTOMATIZZATA N.1
- SALDATRICE A FILO MILLER mod. SIGMA 735 per MIG N.2
- SALDATRICE A FILO MILLER COMPACT 243 per TIG N.1
- SALDATRICI AL TIG MILLER SINCROWAVE 300P N.3
- PUNTATRICE SPECIFICA X ALLUMINIO MALAGUTI N.1
- PUNTATRICE MALAGUTI N.1
- DEPURATORE ELETTROSTATICO mod. MTE IA 30 N.3

4. FINITURA E VARIE

Prima di essere inviati ai trattamenti o al cliente i pezzi lavorati subiscono un ciclo di finitura che, in base alle specifiche del disegno e alle richieste del cliente, vanno dalla satinatura alla burattatura alla sabbiatura eliminando così eventuali imperfezioni visive dovute alle lavorazioni.

- BURATTATRICE NICEM PER LEGHE LEGGERE CON ASCIUGATORE E IMPIANTO DI RICICLO ACQUE N.1
- BURATTATRICE PER MATERIALI FERROSI
- LAVORAZIONE A SECCO N.1
- PUNTARICE PER PRIGIONIERI BETTERMAN N.1
- PLASMA CEBORA PER TAGLIO AL PLASMA PROF.35 N.1
- SEGATRICE A NASTRO OPUS 400 BSC-3 N.1
- SATINATRICE – SBAVATRICE A DOPPIO RULLO AD UMIDO GRINDINGMASTER TIME SAVERS (Anno 2008) N.1
- SATINATRICE A NASTRO N.1
- LEVIGATRICE DOPPIA A NASTRO “ACETI” N.1
- TRONCATRICE AUTOMATICA A NASTRO MEP N.1
- TRONCATRICE SPECIFICA PER ALL. E LEGHE LEGGERE N.1
- TRONCATRICE AUTOMATICA COMPUTERIZZATA A DISCO SPECIFICA PER LEGHE LEGGERE MEP mod. COBRA N.1
- TRONCATRICE PER ALLUMINIO SPRING MOD. 400 N.1
- TRONCATRICE MERCURIO 44 N.1

Certi di poter soddisfare le Vostre esigenze, restiamo a disposizione per offerte, campionature e per eventuali ulteriori informazioni e/o chiarimenti.

Cordiali saluti